

Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/JP04/019665

International filing date: 21 December 2004 (21.12.2004)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: JP
Number: 2004-289216
Filing date: 30 September 2004 (30.09.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 10 February 2005 (10.02.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse

21.12.2004

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日 2 0 0 4 年 9 月 3 0 日
Date of Application:

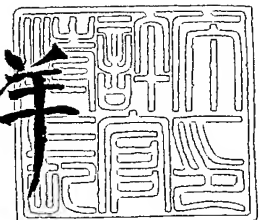
出 願 番 号 特 願 2 0 0 4 - 2 8 9 2 1 6
Application Number:
[ST. 10/C]: [J P 2 0 0 4 - 2 8 9 2 1 6]

出 願 人 株式会社ユアサコーポレーション
Applicant(s):

2 0 0 5 年 1 月 2 8 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

小 川 洋



【書類名】 特許願
【整理番号】 PC16-092YU
【提出日】 平成16年 9月30日
【あて先】 特許庁長官 小川 洋 殿
【国際特許分類】 C01B 3/32
【発明者】
 【住所又は居所】 大阪府高槻市古曽部町二丁目 3 番 2 1 号 株式会社 ユアサ コ
 ーポレーション内
 【氏名】 奥山 良一
【発明者】
 【住所又は居所】 大阪府高槻市古曽部町二丁目 3 番 2 1 号 株式会社 ユアサ コ
 ーポレーション内
 【氏名】 元井 昌司
【発明者】
 【住所又は居所】 大阪府高槻市古曽部町二丁目 3 番 2 1 号 株式会社 ユアサ コ
 ーポレーション内
 【氏名】 山本 好浩
【発明者】
 【住所又は居所】 大阪府高槻市古曽部町二丁目 3 番 2 1 号 株式会社 ユアサ コ
 ーポレーション内
 【氏名】 芦田 勝二
【特許出願人】
 【識別番号】 000006688
 【氏名又は名称】 株式会社 ユアサ コーポレーション
 【代表者】 神保 徳三郎
【代理人】
 【識別番号】 100127513
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 松本 悟
 【電話番号】 03-3272-1711
【先の出願に基づく優先権主張】
 【出願番号】 特願2004-106409
 【出願日】 平成16年 3月31日
【手数料の表示】
 【予納台帳番号】 214799
 【納付金額】 16,000円
【提出物件の目録】
 【物件名】 特許請求の範囲 1
 【物件名】 明細書 1
 【物件名】 図面 1
 【物件名】 要約書 1

【書類名】 特許請求の範囲**【請求項 1】**

有機物を含む燃料を分解し水素を含むガスを製造する水素製造方法において、隔膜の一方の面に燃料極を設け、前記燃料極に前記有機物を含む燃料と水を供給し、さらに前記隔膜の他方の面に酸化極を設け、前記酸化極に酸化剤を供給することにより、前記燃料極を負極とし前記酸化極を正極として電気エネルギーを取り出しながら、前記有機物を含む燃料を分解し燃料極側から水素を含むガスを発生させることを特徴とする水素製造方法。

【請求項 2】

前記有機物がアルコールであることを特徴とする請求項 1 に記載の水素製造方法。

【請求項 3】

前記アルコールがメタノールであることを特徴とする請求項 2 に記載の水素製造方法。

【請求項 4】

前記酸化剤が、酸素を含む気体又は酸素であることを特徴とする請求項 1～3 のいずれか一項に記載の水素製造方法。

【請求項 5】

前記酸化剤が、過酸化水素を含む気体であることを特徴とする請求項 1～3 のいずれか一項に記載の水素製造方法。

【請求項 6】

前記燃料極と前記酸化極との間の運転電圧を 200～600 mV に調整することにより、前記水素を含むガスの発生量を調整することを特徴とする請求項 1～5 のいずれか一項に記載の水素製造方法。

【請求項 7】

前記酸化剤の供給量を調整することにより、前記運転電圧及び／又は前記水素を含むガスの発生量を調整することを特徴とする請求項 1～6 のいずれか一項に記載の水素製造方法。

【請求項 8】

前記酸素を含む気体の酸素濃度を調整することにより、前記運転電圧及び／又は前記水素を含むガスの発生量を調整することを特徴とする請求項 1～7 のいずれか一項に記載の水素製造方法。

【請求項 9】

前記有機物を含む燃料の供給量を調整することにより、前記運転電圧及び／又は前記水素を含むガスの発生量を調整することを特徴とする請求項 1～8 のいずれか一項に記載の水素製造方法。

【請求項 10】

前記有機物を含む燃料の濃度を調整することにより、前記運転電圧及び／又は前記水素を含むガスの発生量を調整することを特徴とする請求項 1～9 のいずれか一項に記載の水素製造方法。

【請求項 11】

前記取り出す電気エネルギーを調整することにより、前記運転電圧及び／又は前記水素を含むガスの発生量を調整することを特徴とする請求項 1～10 のいずれか一項に記載の水素製造方法。

【請求項 12】

前記有機物を含む燃料を 100℃以下の温度で分解することを特徴とする請求項 1～11 のいずれか一項に記載の水素製造方法。

【請求項 13】

前記温度を 30～90℃の範囲で調整することにより、前記運転電圧及び／又は前記水素を含むガスの発生量を調整することを特徴とする請求項 12 に記載の水素製造方法。

【請求項 14】

有機物を含む燃料を分解し水素を含むガスを製造する水素製造装置において、隔膜、前記隔膜の一方の面に設けた燃料極、前記燃料極に前記有機物を含む燃料と水を供給する手

段、前記隔膜の他方の面に設けた酸化極、前記酸化極に酸化剤を供給する手段、前記燃料極を負極とし前記酸化極を正極として電気エネルギーを取り出す手段、燃料極側から水素を含むガスを取り出す手段を備えてなることを特徴とする水素製造装置。

【請求項 1 5】

前記隔膜がプロトン導電性固体電解質膜であることを特徴とする請求項 1 4 に記載の水素製造装置。

【請求項 1 6】

前記プロトン導電性固体電解質膜がパーフルオロカーボンスルホン酸系固体電解質膜であることを特徴とする請求項 1 5 に記載の水素製造装置。

【請求項 1 7】

前記燃料極の触媒が白金-ルテニウム合金を炭素粉末に担持したものであることを特徴とする請求項 1 4 ～ 1 6 のいずれか一項に記載の水素製造装置。

【請求項 1 8】

前記酸化極の触媒が白金を炭素粉末に担持したものであることを特徴とする請求項 1 4 ～ 1 7 のいずれか一項に記載の水素製造装置。

【請求項 1 9】

前記燃料極と前記酸化極との間の運転電圧が 2 0 0 ～ 6 0 0 mVであることを特徴とする請求項 1 4 ～ 1 8 のいずれか一項に記載の水素製造装置。

【請求項 2 0】

運転温度が 1 0 0 ℃以下であることを特徴とする請求項 1 4 ～ 1 9 のいずれか一項に記載の水素製造装置。

【請求項 2 1】

運転温度が 3 0 ～ 9 0 ℃であることを特徴とする請求項 2 0 に記載の水素製造装置。

【請求項 2 2】

前記有機物を含む燃料の循環手段を設けたことを特徴とする請求項 1 4 ～ 2 1 のいずれか一項に記載の水素製造装置。

【請求項 2 3】

生成した前記水素を含むガスに含まれる二酸化炭素を吸収する二酸化炭素吸収部を設けたことを特徴とする請求項 1 4 ～ 2 2 のいずれか一項に記載の水素製造装置。

【書類名】明細書

【発明の名称】水素製造方法及びその方法に使用する水素製造装置（放電）

【技術分野】

【0 0 0 1】

本発明は、有機物を含む燃料を低温で分解し水素を含むガスを製造する水素製造方法及びその方法に使用する水素製造装置に関するものである。

【背景技術】

【0 0 0 2】

近年、環境問題や資源問題への対策が重要になっており、その対策のひとつとして燃料電池の開発が活発に行われている。燃料電池の中でもリン酸型燃料電池（P A F C）や固体高分子型燃料電池（P E F C）は燃料として水素を利用するため、原料の炭化水素やメタノール等を水素に変える改質システムが必要であり、その開発は、燃料電池の開発の中でも特に重要な技術課題となっている。

【0 0 0 3】

自動車用 P E F C の燃料改質については、メタノール、ジメチルエーテル（D M E）、エタノール、天然ガス、プロパンやガソリン等が検討されているが、この中では改質温度の最も低いメタノール改質器についての開発が最も進んでおり、現在、その改質方法としては、水蒸気改質、部分酸化改質、両者を併用した併用改質の 3 つが採用されている（非特許文献 1 参照）。

【0 0 0 4】

【非特許文献 1】「固体高分子型燃料電池の開発と実用化」第 1 4 1 頁～第 1 6 6 頁、1 9 9 9 年 5 月 2 8 日、（株）技術情報協会発行

【0 0 0 5】

水蒸気改質は、 $\text{CH}_3\text{OH} + \text{H}_2\text{O} \rightarrow \text{CO}_2 + 3\text{H}_2$ の反応式で示されるものであり、吸熱反応で、改質温度は 2 0 0 ～ 3 0 0 ℃ である。

【0 0 0 6】

部分酸化改質は、酸化ガスに空気を用いた場合には、 $\text{CH}_3\text{OH} + 1/2\text{O}_2 + 2\text{N}_2 \rightarrow \text{CO}_2 + 2\text{H}_2 + 2\text{N}_2$ の反応式で示されるものであり、発熱反応で、改質温度は 2 0 0 ～ 6 0 0 ℃ である。

【0 0 0 7】

併用改質（代表例）は、酸化ガスに空気を用いた場合には、 $\text{CH}_3\text{OH} + 1/3\text{O}_2 + 4/3\text{N}_2 + 1/3\text{H}_2\text{O} \rightarrow \text{CO}_2 + 7/3\text{H}_2 + 4/3\text{N}_2$ の反応式で示されるものであり、部分酸化の、3 分の 1 程度の発熱となり、改質温度は 4 0 0 ～ 6 0 0 ℃ である。

【0 0 0 8】

また、天然ガス、L P G、ガソリン、ナフサ、灯油などの炭化水素系燃料と水とを原料として、燃料電池などの水素利用機器に供給するための水素を発生する装置において、熱効率の高い水素発生装置を提供する発明（特許文献 1 参照）もあるが、これは、「炭化水素系燃料の供給部と、前記燃料の燃焼部と、水供給部と、前記燃料と水または水蒸気とを混合し被改質ガスを作製するガス混合部と、改質触媒を充填した改質部とを少なくとも具備し、前記改質触媒の触媒作用により前記被改質ガスから水素を含有する改質ガスを発生する水素発生装置であって、前記燃焼部で生成した燃焼排ガスにより、少なくとも前記ガス混合部および前記改質部を隔壁を介して直接加熱」するものであり、改質温度は 7 0 0 ℃ 程度の高いものであった。

【特許文献 1】特許第 3 4 7 3 9 0 0 号明細書（請求項 1、段落 [0 0 0 1]、[0 0 1 7]、[0 0 2 2]）

【0 0 0 9】

このように、いずれの改質方法を採用しても、水素を製造するためには、2 0 0 ℃ 以上という高温で改質を行わなければならない、改質触媒の被毒、改質されたガス（水素を含むガス）に含まれる C O の除去、部分酸化改質や併用改質における改質されたガス中への空気中の窒素の混入等の問題があった。

【0010】

触媒を用いずに、低温、低圧で水素を生成することができる水素生成方法及び水素生成装置の発明（特許文献2及び3参照）もあるが、これらは、「気体状の鎖式炭化水素と水蒸気とを含む混合ガス中で直流パルス放電を行って鎖式炭化水素と水蒸気を反応させ、水素と一酸化炭素を生成させることを含む鎖式炭化水素のスチームリフォーミング方法」及び「複数の導電性繊維を束にして構成される放電極であって、炭化水素、有機含酸素化合物から選ばれる一以上の物質と水とを含む原料を供給するための毛管を前記導電性繊維の間に有してなる放電極を備え、前記放電極によりパルス放電を行い、前記毛管により供給される原料の反応を誘起して水素を生成させる水素の生成装置」であるから、水素を生成するために放電極を用いて電圧を印加する（外部から電気エネルギーを供給する）必要があるものであった。

【特許文献2】特開2001-335302号公報（請求項1、請求項8、段落[0007]、[0025]）

【特許文献3】特許第3476811号明細書（請求項1、段落[0091]、[0112]）

【0011】

また、電気化学的反応により水素を発生させる方法の発明（特許文献4、6参照）、電気化学的方法により発生した水素を利用した燃料電池の発明（特許文献5～7参照）も知られている。

【特許文献4】特許第3328993号公報

【特許文献5】特許第3360349号公報

【特許文献6】米国特許第6,299,744号明細書、米国特許第6,368,492号明細書、米国特許第6,432,284号明細書、米国特許第6,533,919号明細書、米国特許公開2003/0226763号公報

【特許文献7】特開2001-297779号公報

【0012】

特許文献4には、「陽イオン交換膜の対向する両面に1対の電極を設け、一方に設けられた触媒を含む電極に、メタノールと水を少なくとも含む燃料を接触させ、前記1対の電極に電圧を印加して前記電極から電子を取出すことによって前記電極上で前記メタノールおよび水から水素イオンを発生させる反応を進行させ、発生させた前記水素イオンを、前記陽イオン交換膜の対向する1対の面の他方に設けられた電極において、電子の供給により水素分子に変換することを特徴とする、水素発生方法。」（請求項1）の発明が記載され、また、燃料用電極に燃料であるメタノールとともに水または水蒸気を供給し、外部回路を通じて、燃料用電極から電子を引き抜くように電圧を印加することにより、燃料用電極で、 $\text{CH}_3\text{OH} + 2\text{H}_2\text{O} \rightarrow \text{CO}_2 + 6\text{e}^- + 6\text{H}^+$ の反応を進行させ、このようにして発生した水素イオンを、陽イオン交換膜を通過させ、対向電極側で、 $6\text{H}^+ + 6\text{e}^- \rightarrow 3\text{H}_2$ により、水素を選択的に生成させることが示されており（段落[0033]～[0038]）、さらに、特許文献5には、このような方法で発生させた水素を利用する燃料電池の発明が記載されている（段落[0052]～[0056]）。

特許文献4及び5に記載された発明によれば、低温度で水素を発生させることができる（特許文献4の段落[0042]、特許文献5の段落[0080]）が、燃料用電極の対向電極側で水素を発生させるためには、電圧を印加する、すなわち、外部から電気エネルギーを供給する必要があった。

【0013】

特許文献6に記載された発明も、特許文献4及び5に記載された発明と同様に、燃料極であるアノード112で生成したプロトンが隔膜110を透過して、対極であるカソード114で水素が発生するものであるが、燃料極をアノードとし対極をカソードとして直流電源120から電圧を印加し、メタノール等の有機物燃料を電気分解するものであるから、大量の電気エネルギーを必要とするものである。

【0014】

特許文献 7 には、燃料電池システムにおいて、水素を発生する水素発生極を設けること（請求項 1）が記載されているが、「多孔質電極（燃料極）1 にアルコールと水を含む液体燃料を供給し、反対側のガス拡散電極（酸化剤極）2 に空気を供給し、多孔質電極 1 の端子とガス拡散電極 2 の端子との間に負荷をつなぐと、通常の燃料電池の機能を有する M E A 2 の正極であるガス拡散電極 2 から負荷を介して多孔質電極 1 に正の電位が印加されるような電氣的つながりができる。その結果、アルコールは水と反応して炭酸ガスと水素イオンが生成し、生成した水素イオンは電解質層 5 を経由して、中央のガス拡散電極 6 で水素ガスとして発生する。ガス拡散電極 6 では、もう一つの電解質層 7 との界面で電極反応が起こり、再び水素イオンとなって電解質層 7 中を移動し、ガス拡散電極 2 に到達する。ガス拡散電極 2 では、空気中の酸素と反応して水が生成する。」（段落 [0007]）と記載されているから、燃料電池によって発生させた電気エネルギーを用いて水素発生極で水素を発生させ、これを燃料電池に供給するものであり、外部から電気エネルギーを供給して水素を発生させるという点では、特許文献 4 ～ 6 と同じである。

【0015】

また、プロトン伝導膜（イオン伝導体）を介してアノード（電極 A）とカソード（電極 B）とが形成された隔膜を備えた反応装置を用いて、電圧を印加し、若しくは印加しないで、又は電気エネルギーを取り出しながら、アルコール（メタノール）を酸化する方法の発明（特許文献 8 及び 9 参照）も知られているが、いずれも、アルコールを電気化学セルを用いて酸化させるプロセス（生成物は、炭酸ジエステル、ホルマリン、蟻酸メチル、ジメトキシメタン等）に関するものであり、アルコールからみて還元物である水素を発生させるプロセスではない。

【特許文献 8】特許平 6 - 7 3 5 8 2 号公報（請求項 1 ～ 3、段落 [0050]）

【特許文献 9】特許平 6 - 7 3 5 8 3 号公報（請求項 1、8、段落 [0006]、[0019]）

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0016】

本発明は、上記のような問題を解決するものであり、外部から電気エネルギーを供給することなく、低温で有機物を含む燃料を分解し、窒素、CO 等の混入の少ない水素を含むガスを製造する水素製造方法及びその水素製造方法の実施に使用する水素製造装置を提供することを課題とする。

【課題を解決するための手段】

【0017】

先に本発明者らは、メタノールを燃料とする直接メタノール型燃料電池を開発する過程で、直接メタノール型燃料電池に外部から電流を供給しない開回路状態にあって、燃料極と空気極の電圧が一定条件にあるときに、燃料電池の燃料極側から水素が発生することを知見し、特願 2 0 0 3 - 4 3 3 7 1 0 号として出願を行った。さらに本現象について詳細な検討を実施したところ、水素の発生は外部から電流を流さない開回路状態のみでなく、電池として外部に電流を取り出している状態においても水素を発生することを見出し、本発明に到達した。

【0018】

上記課題を解決するために、本発明においては、以下の手段を採用する。

(1) 有機物を含む燃料を分解し水素を含むガスを製造する水素製造方法において、隔膜の一方の面に燃料極を設け、前記燃料極に前記有機物を含む燃料と水を供給し、さらに前記隔膜の他方の面に酸化極を設け、前記酸化極に酸化剤を供給することにより、前記燃料極を負極とし前記酸化極を正極として電気エネルギーを取り出しながら、前記有機物を含む燃料を分解し燃料極側から水素を含むガスを発生させることを特徴とする水素製造方法。

(2) 前記有機物がアルコールであることを特徴とする前記 (1) の水素製造方法。

(3) 前記アルコールがメタノールであることを特徴とする前記 (2) の水素製造方法。

(4) 前記酸化剤が、酸素を含む気体又は酸素であることを特徴とする前記(1)～(3)のいずれか一の水素製造方法。

(5) 前記酸化剤が、過酸化水素を含む液体であることを特徴とする前記(1)～(3)のいずれか一の水素製造方法。

(6) 前記燃料極と前記酸化極との間の運転電圧を200～600mVに調整することにより、前記水素を含むガスの発生量を調整することを特徴とする前記(1)～(5)のいずれか一の水素製造方法。

(7) 前記酸化剤の供給量を調整することにより、前記運転電圧及び／又は前記水素を含むガスの発生量を調整することを特徴とする前記(1)～(6)のいずれか一の水素製造方法。

(8) 前記酸素を含む気体中の酸素濃度を調整することにより、前記運転電圧及び／又は前記水素を含むガスの発生量を調整することを特徴とする前記(1)～(7)のいずれか一の水素製造方法。

(9) 前記有機物を含む燃料の供給量を調整することにより、前記運転電圧及び／又は前記水素を含むガスの発生量を調整することを特徴とする前記(1)～(8)のいずれか一の水素製造方法。

(10) 前記有機物を含む燃料の濃度を調整することにより、前記運転電圧及び／又は前記水素を含むガスの発生量を調整することを特徴とする前記(1)～(9)のいずれか一の水素製造方法。

(11) 前記取り出す電気エネルギーを調整することにより、前記運転電圧及び／又は前記水素を含むガスの発生量を調整することを特徴とする前記(1)～(10)のいずれか一の水素製造方法。

(12) 前記有機物を含む燃料を100℃以下の温度で分解することを特徴とする前記(1)～(11)のいずれか一の水素製造方法。

(13) 前記温度を30～90℃の範囲で調整することにより、前記運転電圧及び／又は前記水素を含むガスの発生量を調整することを特徴とする前記(12)の水素製造方法。

(14) 有機物を含む燃料を分解し水素を含むガスを製造する水素製造装置において、隔膜、前記隔膜の一方の面に設けた燃料極、前記燃料極に前記有機物を含む燃料と水を供給する手段、前記隔膜の他方の面に設けた酸化極、前記酸化極に酸化剤を供給する手段、前記燃料極を負極とし前記酸化極を正極として電気エネルギーを取り出す手段、燃料極側から水素を含むガスを取り出す手段を備えてなることを特徴とする水素製造装置。

(15) 前記隔膜がプロトン導電性固体電解質膜であることを特徴とする前記の(14)の水素製造装置。

(16) 前記プロトン導電性固体電解質膜がパーフルオロカーボンスルホン酸系固体電解質膜であることを特徴とする前記(15)の水素製造装置。

(17) 前記燃料極の触媒が白金－ルテニウム合金を炭素粉末に担持したものであることを特徴とする前記(14)～(16)のいずれか一の水素製造装置。

(18) 前記酸化極の触媒が白金を炭素粉末に担持したものであることを特徴とする前記(14)～(17)のいずれか一の水素製造装置。

(19) 前記燃料極と前記酸化極との間の運転電圧が200～600mVであることを特徴とする前記(14)～(18)のいずれか一の水素製造装置。

(20) 運転温度が100℃以下であることを特徴とする前記(14)～(19)のいずれか一の水素製造装置。

(21) 運転温度が30～90℃であることを特徴とする前記(20)の水素製造装置。

(22) 前記有機物を含む燃料の循環手段を設けたことを特徴とする前記(14)～(21)のいずれか一の水素製造装置。

(23) 生成した前記水素を含むガスに含まれる二酸化炭素を吸収する二酸化炭素吸収部を設けたことを特徴とする前記(14)～(22)のいずれか一の水素製造装置。

【0019】

ここで、水素製造装置とは、燃料及び酸化剤を供給する手段並びに水素製造装置から電

気エネルギーを取りだすための放電制御手段を有しており、さらに、水素製造セルの運転電圧及び／又は前記水素を含むガスの発生量をモニターして、これら燃料及び酸化剤の供給量若しくは濃度又は取り出す電気エネルギーをコントロールする機能を有している。また、水素製造装置を構成する水素製造セルの基本構成は、隔膜の一方の面に燃料極を設け、前記燃料極に燃料を供給するための構造、前記隔膜の他方の面に酸化極を設け、前記酸化極に酸化剤を供給するための構造を有したものである。

【発明の効果】

【0020】

本発明の水素製造方法及び水素製造装置を採用することにより、室温から100℃以下という従来の改質温度と比較して格段に低い温度で燃料を改質することができるので、改質に必要なエネルギーが少なく済み、また、生成した水素を含むガスに空気中の窒素が混入しないか又は非常に混入量が少なく、かつ、COが含まれないので、比較的高い水素濃度のガスが得られ、CO除去工程が不要であるという効果を奏する。また、水素製造セルに外部から電気エネルギーを供給することなく、水素を発生することができる。さらに、水素製造セルの電圧及び／又は前記水素を含むガスの発生量をモニターすることによってプロセスコントロールが可能となり、水素製造装置のコンパクト化を図ることができ、製造コストが低減できるという効果を奏する。さらに、放電を行いながら水素を製造することができるため、その取り出した電気エネルギーを、ポンプ、ブロー等の補器を動かすために使用したり、燃料電池の代わりに電源の一部に使用したりする等、エネルギーの有効利用の観点からその効果は大きい。

【発明を実施するための最良の形態】

【0021】

以下に、本発明を実施するための最良の形態を例示する。

本発明の水素製造方法及び水素製造装置は、基本的に新規なものであり、以下に述べるのは、あくまでも一形態にすぎず、これにより本発明が限定されるものではない。

【0022】

本発明の水素製造装置における水素製造セルは、隔膜と、隔膜の一方の面に燃料極を設け、隔膜の他方の面に酸化極を設けることを基本的な構成としている。例えば、このような構成のものとして、直接メタノール型燃料電池で採用されているようなMEA（電解質／電極接合体）を採用することができる。

【0023】

MEAの作製方法は限定されるものではないが、燃料極と酸化極（空気極）をホットプレスによって隔膜の両面に接合する従来と同様の方法で作製することができる。

【0024】

隔膜としては、燃料電池において高分子電解質膜として使用されているプロトン導電性固体電解質膜を用いることができる。プロトン導電性固体電解質膜としては、デュポン社のナフィオン膜等のスルホン酸基を持つパーフルオロカーボンスルホン酸系膜が好ましい。

【0025】

燃料極及び酸化極（空気極）は、導電性を有し、触媒活性を有する電極であることが好ましく、例えば、ガス拡散層に、炭素粉末等からなる担体上に貴金属を担持させた触媒とPTFE樹脂等の結着剤とナフィオン溶液等のイオン導電性を付与するための物質とを含有する触媒ペーストを塗布し乾燥して作製することができる。

ガス拡散層としては、撥水処理を行ったカーボンペーパー等からなるものが好ましい。

燃料極触媒としては、任意のものを使用できるが、白金－ルテニウム合金を炭素粉末に担持したものが好ましい。

空気極触媒としては、任意のものを使用できるが、白金を炭素粉末に担持したものが好ましい。

【0026】

上記のような構成の水素製造装置において、燃料極にメタノール水溶液等の有機物を含

む燃料と水を供給し、酸化極（空気極）に空気、酸素、過酸化水素等の酸化剤を供給すると、特定の条件下で、燃料極に水素を含むガスが発生する。

【0027】

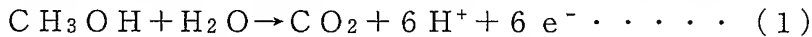
本発明は従来の水素発生方法とは全く異なるものであり、また、現時点ではそのメカニズムを説明することは困難である。以下に現時点での推定を示すが、全く新規な反応が生じている可能性も否定はできない。

【0028】

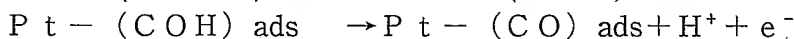
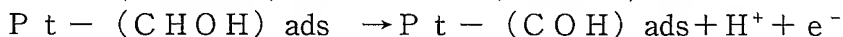
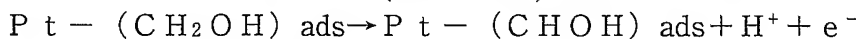
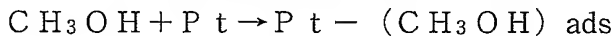
本発明では後述のごとく、30～90℃といった低温で、しかもメタノールと水を供給している燃料極側から70～80%程度の水素濃度のガスが発生している。しかも、そのガスの発生は両極の運転電圧に依存していることが分かっている。このような結果から水素発生メカニズムを以下のように推定する。以下、メカニズムの説明を簡単にするため、開回路条件にて説明する。

【0029】

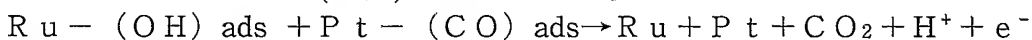
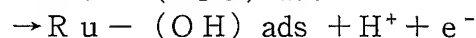
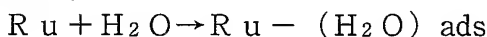
例えば、燃料としてメタノールを使用した場合、燃料極では、直接メタノール型燃料電池の場合と同様に、触媒により、先ずプロトンが生成すると考えられる。



上記(1)式の反応は、触媒としてPt-Ruを使用した場合には、メタノールがPt表面に吸着し電気化学的酸化反応が以下のように逐次的に起こり表面に強く吸着した吸着化学種を生成することにより進行するといわれている（「電池便覧 第3版」平成13年2月20日、丸善(株)発行、第406頁）。

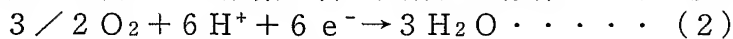


上記のPt-(CO)adsをさらに酸化するためには水から生成した吸着OHが必要とされる。



【0030】

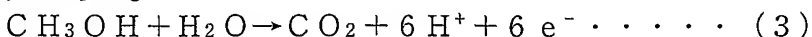
直接メタノール型燃料電池の場合には、上記(1)式の反応により燃料極において生成したH⁺（プロトン）はプロトン導電性固体電解質膜中を移動して、酸化極において、酸化極に供給された酸素を含む気体又は酸素と以下の反応を生じる。



本発明においても、燃料極を負極とし酸化極を正極として電気エネルギーを取り出しており、e⁻が酸化極に供給されるから、この(2)式の反応が起きていると考えられる。

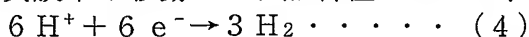
【0031】

一方、直接メタノール型燃料電池では、ナフィオン等のプロトン導電性固体電解質膜を用いた場合にCH₃OHが燃料極から酸化極側へ透過するクロスオーバー現象が知られており、酸化極において、以下のクロスオーバーメタノールの電解酸化反応が起きている可能性がある。



【0032】

そして、上記(3)式の反応により生成したH⁺（プロトン）はプロトン導電性固体電解質膜中を移動して、燃料極において、以下の反応が起き、水素が発生する。

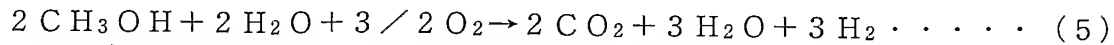


ここで、上記(1)式の反応により燃料極において生成したH⁺とe⁻の酸化極への移動と、上記(3)式の反応により酸化極において生成したH⁺とe⁻の燃料極への移動は見かけ上打ち消されていると考えられる。

その場合には、酸化極においては、上記(3)式の反応により生成した H^+ と e^- により上記(2)式の反応が起き、燃料極においては、上記(1)式の反応により生成した H^+ と e^- により上記(4)式の反応が起きると推定される。

【0033】

燃料極上で(1)式と(4)式の反応が進行し、酸化極上で(2)式と(3)式の反応が進行すると仮定すると、トータルとして、以下の(5)式が成立することが考えられる。



この反応の理論効率は、59% (水素3モルの発熱量/メタノール2モルの発熱量) となる。

【0034】

しかし、上記の反応について、(1)式の反応の標準電極電位は $E^0 = 0.046V$ 、(4)式の反応の標準電極電位は $E^0 = 0.0V$ であり、標準状態では、両者を組み合わせた場合、(1)式の方が正極、(4)式の方が負極となるため、(1)式の反応は左辺に進行しようとし、(4)式の反応も左辺に進行しようとするため、水素は発生しない。

ここで、(1)式の反応を右辺側、(4)式の反応も右辺側に進行させるためには、(1)式を負極、(4)式を正極として機能させることが不可欠であり、メタノール酸化電位を低電位側へシフトさせるか、水素発生電位を高電位側へシフトさせることが必要である。

【0035】

本発明における放電時の水素発生メカニズムも上記の開回路の水素発生メカニズムと類似の反応が生じているものと考えられる。但し、開回路条件の場合と異なり、放電電流相当分の H^+ が燃料極から酸化極に移動することでセル全体の電気的中性条件が保たれるため、燃料極では(4)式より(1)式が、酸化極では(3)式より(2)式が進行するものと考えられる。

後述する実施例から明らかなように、放電電流が大きくなり(酸化極へ e^- が多量に供給され)、放電電圧が200mV以下になると、水素は発生せず、また、酸素(空気)が多量に供給されると、放電電圧が高くても水素が発生しないが、これは、 H^+ が燃料極から酸化極へ泳動し、上記(2)式の $3/2O_2 + 6H^+ + 6e^- \rightarrow 3H_2O$ の反応で完全に消費されてしまったためと推定される。

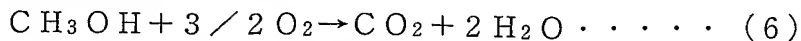
一方、酸素(空気)の供給量が少ない場合には、放電電流が小さくなり、放電電圧(運転電圧)が200~600mVになると、水素が発生しているが、これは、上記(2)式の $3/2O_2 + 6H^+ + 6e^- \rightarrow 3H_2O$ の反応が起きにくくなり、 H^+ の燃料極から酸化極への泳動が制限されて、上記(4)式の反応により、水素が発生したものと推定される。

すなわち、上記(1)及び(3)式の反応で生成した H^+ が(2)式の反応でどの程度消費されるかが、上記(4)式の反応で水素が発生するかどうかに関係していると考えられ、燃料極における H^+ の濃度等が水素発生電位に影響を与えている可能性がある。

【0036】

また、後述する実施例のように、運転温度の高い方が、水素が発生しやすいことからみて、外部からの反応熱が供給されて、吸熱反応である上記(1)及び(3)式の反応が右辺に進行していることが考えられる。

メタノールに関しては、上記(1)及び(3)式の反応以外に、クロスオーバー現象により、燃料極から透過したメタノールが空気極触媒の表面で酸素によって酸化される以下の副反応が起きている。



この(6)式の反応は発熱反応であるから、この発熱によって上記(1)及び(3)式の反応の熱量が供給されるとして理解できる。

【0037】

ここで、セルの電位がどのような意味を持つかについて説明する。一般に電解質膜を挟んで両極にガス電極を構成したセルの電圧は、電解質内を導電するイオンの両極での化学

ポテンシャルの差によって発生する。

つまり、両極における分極を無視すると、電解質にプロトン（水素イオン）導電性固体電解質膜を用いているため、観測している電圧はセルの両極での水素の化学ポテンシャル、言い換えると水素分圧の差を示している。

【0038】

本発明においては、後述する実施例のように、運転電圧が一定範囲（200～600 mV）にある場合に、燃料極側から水素が発生しているの、両極での水素の化学ポテンシャルの差が一定範囲になった場合に、上記（1）～（6）式の反応が進み、水素が発生すると推定される。

【0039】

本発明においては、水素製造セルから外部に電気エネルギーを取り出しながら、燃料極と酸化極（空気極）との間の運転電圧を調整することにより、水素を含むガスの発生量を調整することができる。

運転電圧は200～600 mVに調整することが好ましい。300～600 mVに調整することがより好ましい。

【0040】

運転電圧及び／又は水素を含むガスの発生量（水素生成速度）は、以下の実施例に示すとおり、酸化剤（酸素を含む気体又は酸素、過酸化水素を含む液体）の供給量を調整すること、酸素を含む気体中の酸素濃度を調整すること、有機物を含む燃料の供給量を調整すること、有機物を含む燃料の濃度を調整すること、外部に取り出す電気エネルギーを調整すること（外部に取り出す電流密度を調整すること、さらには定電圧制御が可能な電源、いわゆるポテンショスタッドを用いることによって外部に取り出す電圧を調整すること）によって、調整することができる。

【0041】

本発明においては、有機物を含む燃料を100℃以下で分解することができるから、水素製造装置の運転温度を100℃以下にすることができる。運転温度は、30～90℃とすることが好ましい。運転温度を30～90℃の範囲で調整することにより、以下の実施例に示すとおり、運転電圧及び／又は水素を含むガスの発生量を調整することができる。

なお、100℃以上での運転が必要であった従来の改質技術では、水は水蒸気になり、有機物を含む燃料はガス化し、このような条件下で水素を発生させても、水素を分離する手段を別途用いる必要があるため、本発明は、この点において有利である。

しかし、有機物を含む燃料を100℃以上の温度で分解すると、上記のようなデメリットはあるが、本発明は、本発明の水素製造装置を100℃を若干超える温度で作動させることを否定するものではない。

【0042】

推定される原理から考えて、有機物を含む燃料としては、プロトン導電性の隔膜を透過し、電気化学的に酸化されてプロトンを生成するものであればよく、メタノール等のアルコールが好ましい。有機物を含む燃料は水と共に供給されるから、アルコールと水を含む溶液、その中でも、メタノールを含む水溶液が好ましい。なお、上記した燃料の一例としてのメタノールを含む水溶液は、少なくともメタノールと水を含む溶液であり、水素を含むガスを発生する領域において、その濃度は任意に選択することができる。

【0043】

酸化剤としては、気体又は液体の酸化剤を使用することができる。気体の酸化剤としては、酸素を含む気体又は酸素が好ましい。酸素を含む気体の酸素濃度は、10%以上が特に好ましい。液体の酸化剤としては、過酸化水素を含む液体が好ましい。

【0044】

本発明においては、水素製造装置に投入した燃料が該装置内で一回で消費され、水素に分解される割合は低いので、燃料の循環手段を設けて、水素への変換率を高めることが好ましい。

【0045】

本発明の水素製造装置は、燃料極側から水素を含むガスを取り出す手段を備えており、水素を回収するものであるが、温室効果ガス排出量の低減という観点から、二酸化炭素も回収することが好ましい。100℃以下という低い温度で運転するものであるから、水素を含むガスに含まれる二酸化炭素を吸収する二酸化炭素吸収部を、簡便な手段により設けることができる。

次に、本発明の実施例を示すが、触媒、P T F E、ナフィオンの割合等、触媒層、ガス拡散層、電解質膜の厚さ等は適宜変更し得るものであり、実施例により限定されるものではない。

【実施例 1】

【0046】

本実施例の水素製造セルは代表的な直接メタノール型燃料電池と同じ構造とした。

その水素製造セルの概略を図 1 に示す。

すなわち、電解質にデュポン社製プロトン導電性電解質膜（ナフィオン 115）を用い、空気極にはカーボンペーパー（東レ製）を 5%濃度のポリテトラフルオロエチレン分散液に浸漬したのち、360℃で焼成して撥水处理し、その片面に空気極触媒（白金担持カーボン：田中貴金属製）と P T F E 微粉末と 5%ナフィオン溶液（アルドリッチ製）を混合して作製した空気極触媒ペーストを塗布して空気極触媒付きガス拡散層を構成した。ここで、空気極触媒、P T F E、ナフィオンの重量比は 65%：15%：20%とした。このようにして作製した空気極の触媒量は白金換算で $1\text{ mg} / \text{cm}^2$ であった。

【0047】

さらに同じ方法を用いてカーボンペーパーを撥水处理し、さらにその片面に燃料極触媒（白金ルテニウム担持カーボン：田中貴金属製）と P T F E 微粉末と 5%ナフィオン溶液を混合して作製した燃料極触媒ペーストを塗布して燃料極触媒付きガス拡散層を構成した。ここで、燃料極触媒、P T F E、ナフィオンの重量比は 55%：15%：30%とした。このようにして作製した燃料極の触媒量は白金ルテニウム換算で $1\text{ mg} / \text{cm}^2$ であった。

【0048】

上記、電解質膜、空気極触媒付きガス拡散層、燃料極触媒付きガス拡散層を 140℃、 $100\text{ kg} / \text{cm}^2$ でホットプレスによって接合して M E A を作製した。このようにして作製した M E A の有効電極面積は 60.8 cm^2 であった。作製後の空気極及び燃料極の触媒層、ガス拡散層の厚さは、それぞれ、約 $30\text{ }\mu\text{m}$ 、および $170\text{ }\mu\text{m}$ でほぼ同じであった。

【0049】

上記の M E A を、それぞれ、空気を流すため、および燃料を流すための流路を設け、さらに、ガスリークを防止するためにフェノール樹脂を含浸させたグラファイト製の空気極セパレータ板、燃料極セパレータ板によって挟み込み、単セルを構成した。また、燃料および空気のリークを防止するために M E A の周辺部にはシリコンゴム製のパッキングを設けた。

【0050】

このようにして作製した水素製造セルを熱風循環型の電気炉内に設置し、セル温度 50℃で、空気極側に空気を $10 \sim 100\text{ ml} / \text{分}$ の流量、燃料極側に 1 M のメタノール水溶液（燃料）を $5\text{ ml} / \text{分}$ の流量で流し、その時に空気極と燃料極間を流れる電流を変化させながら、燃料極と空気極の運転電圧、燃料極側で発生するガス量、ガス組成について検討を行った。また、発生ガス中の水素濃度をガスクロマトグラフィーで分析し、水素生成速度を求めた。

【0051】

この試験における、取り出した電流密度と運転電圧の関係を図 2 に示す。

空気流量が小さくなるとともに、運転電圧が低下し、放電できる限界電流密度の低下が観察された。

【0052】

図3に図2の結果を運転電圧と水素生成速度の関係として整理した。

これより、水素生成速度（水素発生量）は運転電圧に依存する傾向を示し、運転電圧300～600mVで水素が発生することが分かった。また、空気流量が50～60ml/分の場合に最も水素が発生しやすいことが分かった。さらに、これより空気流量が多いと、水素が発生しにくくなり、100ml/分では、ほとんど水素は発生しなかった。

【0053】

次に、水素生成速度の大きかった、温度50℃、燃料流量5ml/分、空気流量50ml/分、電流密度8.4mA/cm²の条件でガスを発生させ、ガス中の中の水素濃度をガスクロマトグラフィーを用いて測定した。

その結果、燃料極からの発生ガス中には水素が約74%含まれ、水素生成速度は5.1ml/分であることが確認された。なお、COは検出されなかった。

【実施例2】

【0054】

実施例1と同じ水素製造セルを用いて、セル温度30℃で、空気極側に空気を30～100ml/分の流量、燃料極側に1Mのメタノール水溶液（燃料）を5ml/分の流量で流し、その時に空気極と燃料極間を流れる電流を変化させながら、燃料極と空気極の運転電圧、燃料極側で発生する水素生成速度について検討を行った。

【0055】

この試験における、取り出した電流密度と運転電圧の関係を図4に示す。

空気流量が小さくなるとともに、運転電圧が低下し、放電できる限界電流密度の低下が観察された。

【0056】

図5に図4の結果を運転電圧と水素生成速度の関係として整理した。

これより、水素生成速度は運転電圧に依存する傾向を示し、運転電圧200～500mVで水素が発生することが分かった。また、空気流量が30～70ml/分の場合に水素が発生することが分かった。空気流量が100ml/分では、水素はほとんど発生しなかった。

【実施例3】

【0057】

実施例1と同じ水素製造セルを用いて、セル温度70℃で、空気極側に空気を50～200ml/分の流量、燃料極側に1Mのメタノール水溶液（燃料）を5ml/分の流量で流し、その時に空気極と燃料極間を流れる電流を変化させながら、燃料極と空気極の運転電圧、燃料極側で発生する水素生成速度について検討を行った。

【0058】

この試験における、取り出した電流密度と運転電圧の関係を図6に示す。

空気流量が小さくなるとともに、運転電圧が低下し、放電できる限界電流密度の低下が観察された。

【0059】

図7に図6の結果を運転電圧と水素生成速度の関係として整理した。

これより、水素生成速度は運転電圧に依存する傾向を示し、運転電圧200～500mVで水素が発生することが分かった。また、空気流量が50～100ml/分の場合に水素が発生しやすいことが分かった。空気流量が150、200ml/分というように大きくなると、水素はほとんど発生しなかった。

【実施例4】

【0060】

実施例1と同じ水素製造セルを用いて、セル温度90℃で、空気極側に空気を50～250ml/分の流量、燃料極側に1Mのメタノール水溶液（燃料）を5ml/分の流量で流し、その時に空気極と燃料極間を流れる電流を変化させながら、燃料極と空気極の運転電圧、燃料極側で発生する水素生成速度について検討を行った。

【0061】

この試験における、取り出した電流密度と運転電圧の関係を図8に示す。

空気流量が小さくなるとともに、運転電圧が低下し、放電できる限界電流密度の低下が観察された。

【0062】

図9に図8の結果を運転電圧と水素生成速度の関係として整理した。

これより、水素生成速度は運転電圧に依存する傾向を示し、運転電圧200～500mVで水素が発生することが分かった。また、空気流量が50～100ml/分の場合に水素が発生しやすいことが分かった。250ml/分では、水素はほとんど発生しなかった。

【0063】

次に、実施例1～4の各温度における空気流量50ml/分の場合の、取り出した電流密度と運転電圧の関係を図10に、運転電圧と水素生成速度の関係を図11に示す。

これより、水素生成速度は温度に依存する傾向を示し、温度が高い方が、低い運転電圧で水素が発生し、水素発生量が多いことが分かった。

【0064】

さらに、実施例1～4の各温度における空気流量100ml/分の場合の、取り出した電流密度と運転電圧の関係を図12に、運転電圧と水素生成速度の関係を図13に示す。

これより、水素生成速度は温度に依存する傾向を示し、温度が高い方が、低い運転電圧で水素が発生し、水素発生量が多いことが分かった。また、空気流量が100ml/分というように大きいと、温度30℃、50℃という低い温度では、水素はほとんど発生しないことが分かった。

【実施例5】**【0065】**

実施例1と同じ水素製造セルを用いて、セル温度50℃で、空気極側に空気を50ml/分の流量で、燃料極側の燃料流量を、1.5、2.5、5.0、7.5、10.0ml/分と変化させた条件とし、その時に空気極と燃料極間を流れる電流を変化させながら、燃料極と空気極の運転電圧、燃料極側で発生する水素生成速度について検討を行った。

【0066】

この試験における、取り出した電流密度と運転電圧の関係を図14に示す。

放電できる限界電流密度は、燃料流量が変化しても、大きく変化しないことが観測された。

【0067】

図15に図14の結果を運転電圧と水素生成速度の関係として整理した。

これより、それぞれの条件での水素生成速度は運転電圧に依存し、300～500mV以上で水素が発生することが分かった。また、450～500mV付近で水素生成速度が大きいことが観察された。

水素生成速度は、燃料流量にはあまり依存しないことがわかった。

【実施例6】**【0068】**

実施例1と同じ水素製造セルを用いて、セル温度50℃で、空気極側に空気を50ml/分の流量、燃料極側に燃料を5ml/分の定流量で、燃料濃度を0.5、1、2、3Mと変化させた条件とし、その時に空気極と燃料極間を流れる電流を変化させながら、燃料極と空気極の運転電圧、燃料極側で発生する水素生成速度について検討を行った。

【0069】

この試験における、取り出した電流密度と運転電圧の関係を図16に示す。

燃料濃度が高くなるとともに、運転電圧が低下し、放電できる限界電流密度の低下が観察された。

【0070】

図17に図16の結果を運転電圧と水素生成速度の関係として整理した。

これより、それぞれの条件での水素生成速度は運転電圧に依存し、300～600 mV で水素が発生することが分かった。

燃料濃度が1 Mの場合に、水素が最もよく発生した。

【実施例 7】

【0071】

実施例 1 と同じ水素製造セルを用いて、セル温度 50℃で、燃料極側に 1 M の燃料濃度の燃料を 5 ml / 分の定流量で、酸化極側に酸化ガスを 14.0 ml / 分の流量、酸素濃度を 10、21、40、100% と変化させた条件とし、その時に酸化極と燃料極間を流れる電流を変化させながら、燃料極と酸化極の運転電圧、燃料極側で発生する水素生成速度について検討を行った。ここで、酸素濃度 21% のガスには空気を用い、酸素濃度 10% のガスには空気に窒素を混合することによって調製したもの、酸素濃度 40% のガスには空気に酸素（酸素濃度 100%）を混合することによって調製したものをを用いた。

【0072】

この試験における、取り出した電流密度と運転電圧の関係を図 18 に示す。

酸素濃度が低いと、運転電圧が低下し、放電できる限界電流密度の低下が観察された。

【0073】

図 19 に図 18 の結果を運転電圧と水素生成速度の関係として整理した。

これより、それぞれの条件での水素生成速度は運転電圧に依存し、300～600 mV で水素が発生することが分かった。

酸素濃度が高い方が水素生成速度が大きい傾向が観測された。

【実施例 8】

【0074】

実施例 1 と同じ水素製造セル（但し、空気極は、液体を流す酸化極とした）を用いて、水素製造セルを熱風循環型の電気炉内に設置し、セル温度 30℃、50℃、70℃、90℃で、燃料極側に 1 M のメタノール水溶液（燃料）を 5 ml / 分の流量、酸化極側に 1 M の H_2O_2 （過酸化水素）を 2.6～5.5 ml / 分の流量で流し、その時に酸化極と燃料極間を流れる電流を変化させながら、燃料極と酸化極の運転電圧、燃料極側で発生する水素生成速度について検討を行った。ここで、過酸化水素の流量は、各温度において開回路電圧が 500 mV となるように調製した。

【0075】

この試験における、取り出した電流密度と運転電圧の関係を図 20 に示す。

温度が 70～90℃では、運転電圧の低下と電流密度の増加の関係はほぼ同じであったが、温度が 30℃と低くなると、運転電圧が急激に低下し、放電できる限界電流密度の低下が観察された。

【0076】

図 21 に図 20 の結果を運転電圧と水素生成速度の関係として整理した。

これより、水素生成速度は運転電圧に依存する傾向を示し、運転電圧 300～500 mV で水素が発生することが分かった。また、温度が 90℃の場合に最も水素が発生しやすく、温度が低いと、運転電圧を高くしないと水素は発生しないことが観察された。

【0077】

ここで、重要な点は、本実施例では水素製造セルから外部に電流を取り出していることである。言いかえると本発明の水素製造セルでは、外部に電気エネルギーを取り出しながら、燃料の一部を水素に変換していることになる。しかも、30～90℃といった脅威的な低温度での改質であり、従来にない、全く新規な水素製造方法であると考えられる。

【図面の簡単な説明】

【0078】

【図 1】 実施例における水素製造セルの概略図である。

【図 2】 異なる空気流量における取り出した電流密度と運転電圧との関係（温度 50℃）を示す図である。

【図 3】 異なる空気流量における運転電圧と水素生成速度との関係（温度 50℃）を

示す図である。

【図 4】異なる空気流量における取り出した電流密度と運転電圧との関係（温度 3 0℃）を示す図である。

【図 5】異なる空気流量における運転電圧と水素生成速度との関係（温度 3 0℃）を示す図である。

【図 6】異なる空気流量における取り出した電流密度と運転電圧との関係（温度 7 0℃）を示す図である。

【図 7】異なる空気流量における運転電圧と水素生成速度との関係（温度 7 0℃）を示す図である。

【図 8】異なる空気流量における取り出した電流密度と運転電圧との関係（温度 9 0℃）を示す図である。

【図 9】異なる空気流量における運転電圧と水素生成速度との関係（温度 9 0℃）を示す図である。

【図 1 0】異なる温度における取り出した電流密度と運転電圧との関係（空気流量 5 0 m l / 分）を示す図である。

【図 1 1】異なる温度における運転電圧と水素生成速度との関係（空気流量 5 0 m l / 分）を示す図である。

【図 1 2】異なる温度における取り出した電流密度と運転電圧との関係（空気流量 1 0 0 m l / 分）を示す図である。

【図 1 3】異なる温度における運転電圧と水素生成速度との関係（空気流量 1 0 0 m l / 分）を示す図である。

【図 1 4】異なる燃料流量における取り出した電流密度と運転電圧との関係（温度 5 0℃）を示す図である。

【図 1 5】異なる燃料流量における運転電圧と水素生成速度との関係（温度 5 0℃）を示す図である。

【図 1 6】異なる燃料濃度における取り出した電流密度と運転電圧との関係（温度 5 0℃）を示す図である。

【図 1 7】異なる燃料濃度における運転電圧と水素生成速度との関係（温度 5 0℃）を示す図である。

【図 1 8】異なる酸素濃度における取り出した電流密度と運転電圧との関係（温度 5 0℃）を示す図である。

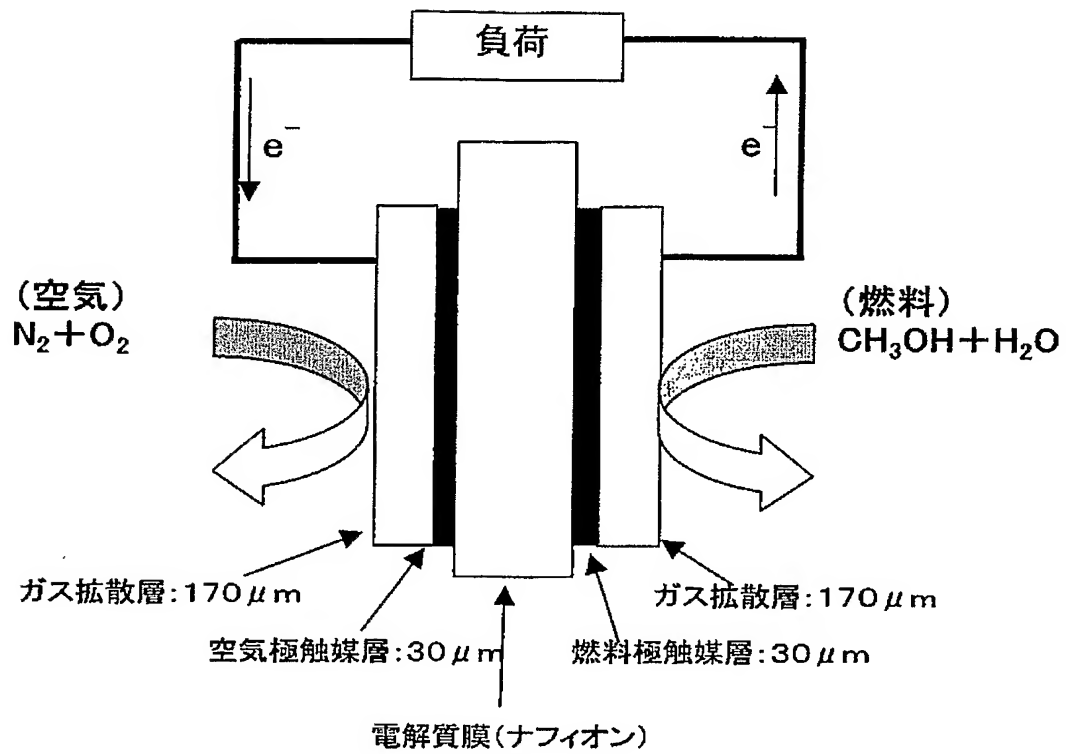
【図 1 9】異なる酸素濃度における運転電圧と水素生成速度との関係（温度 5 0℃）を示す図である。

【図 2 0】異なる温度における取り出した電流密度と運転電圧との関係（酸化剤：H₂O₂）を示す図である。

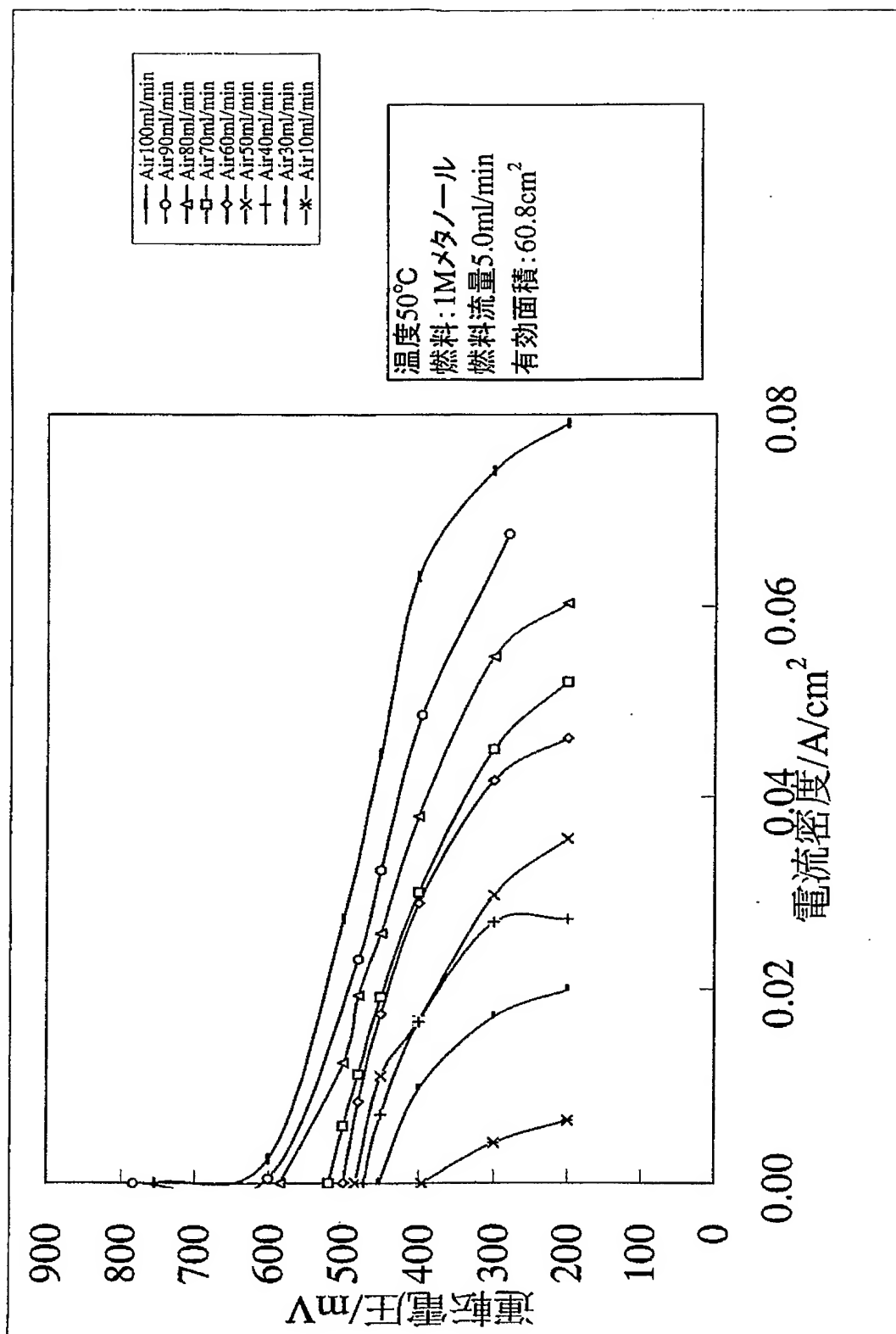
【図 2 1】異なる温度における運転電圧と水素生成速度との関係（酸化剤：H₂O₂）を示す図である。

【書類名】 図面

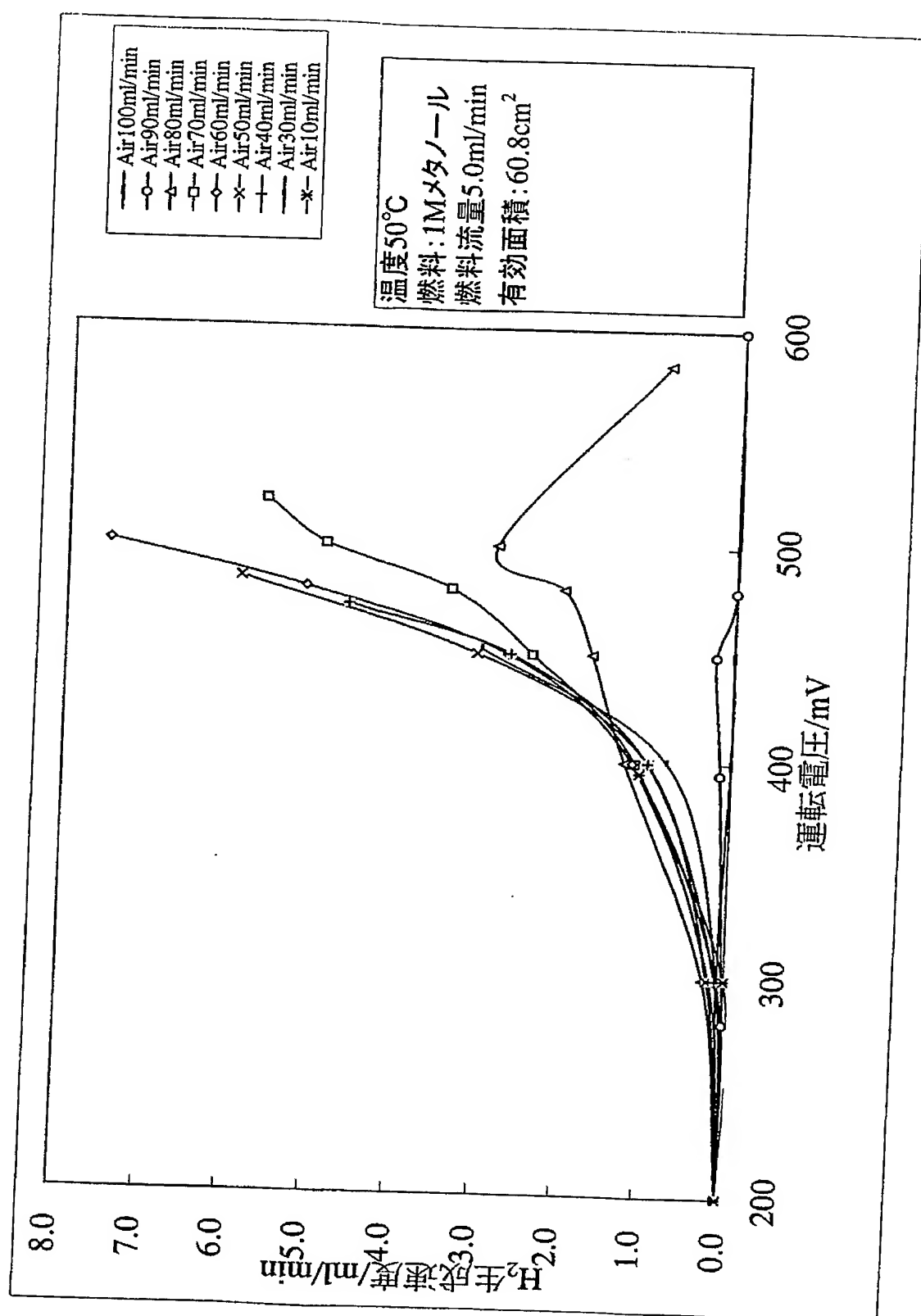
【図 1】



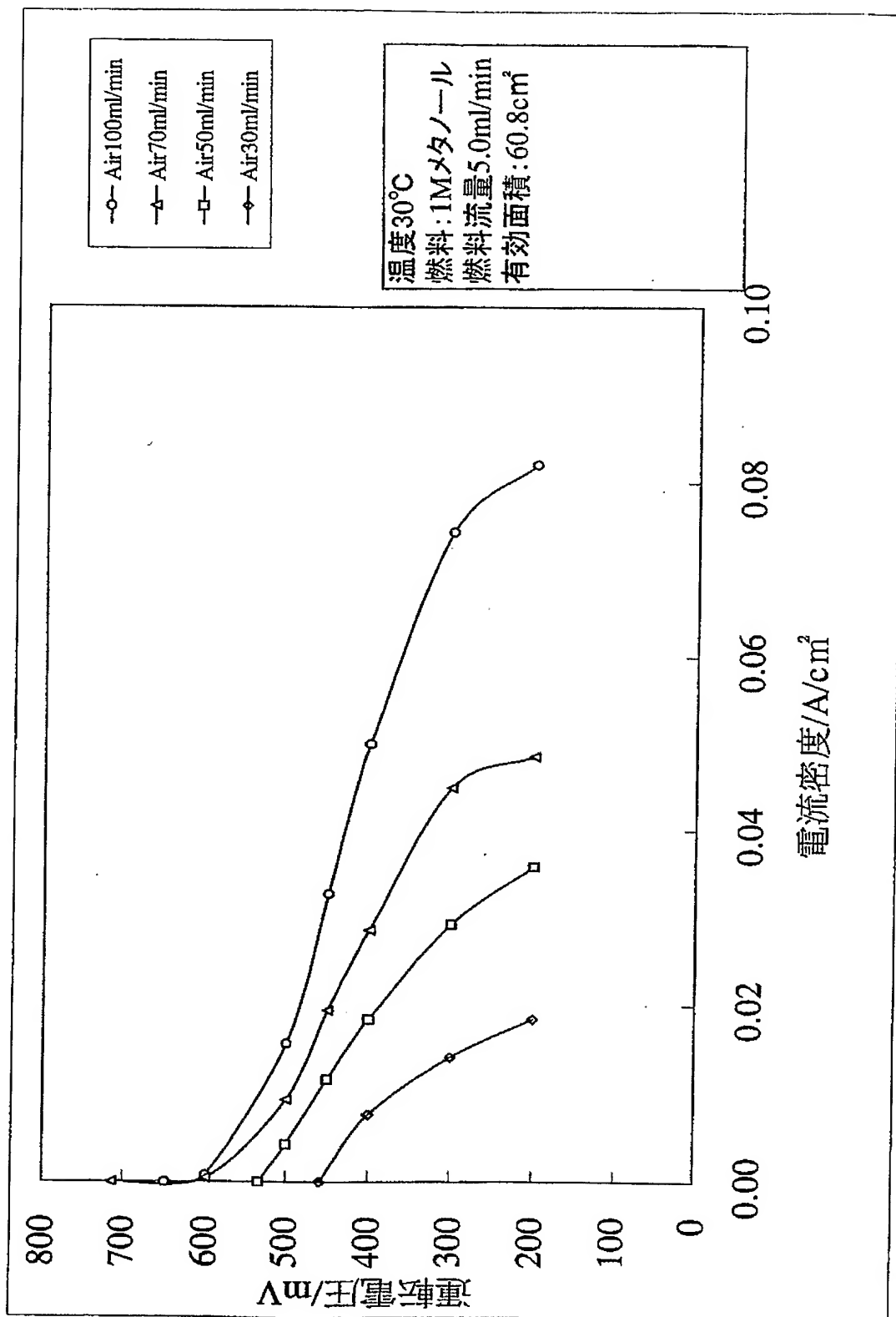
【図 2】



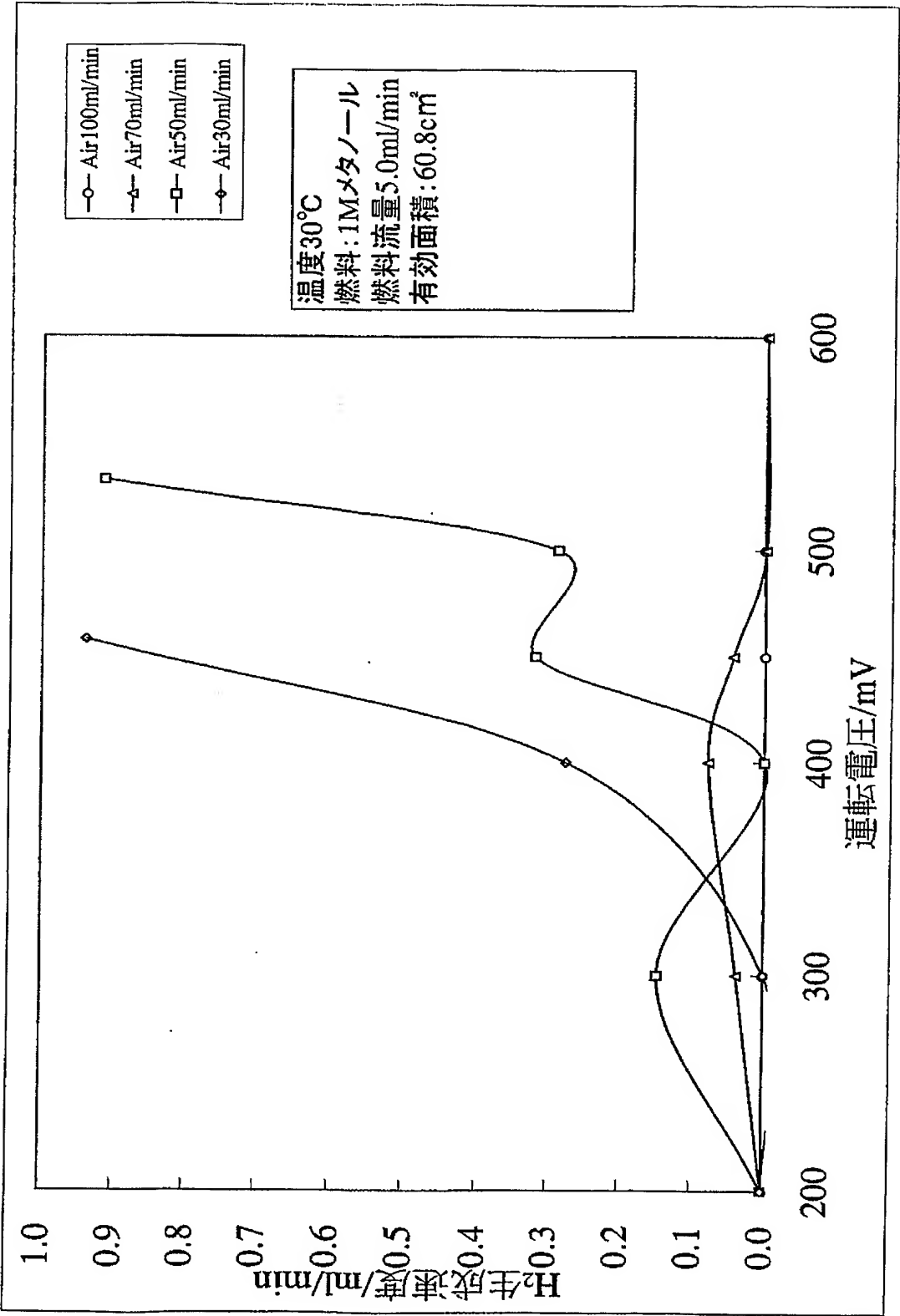
【図 3】



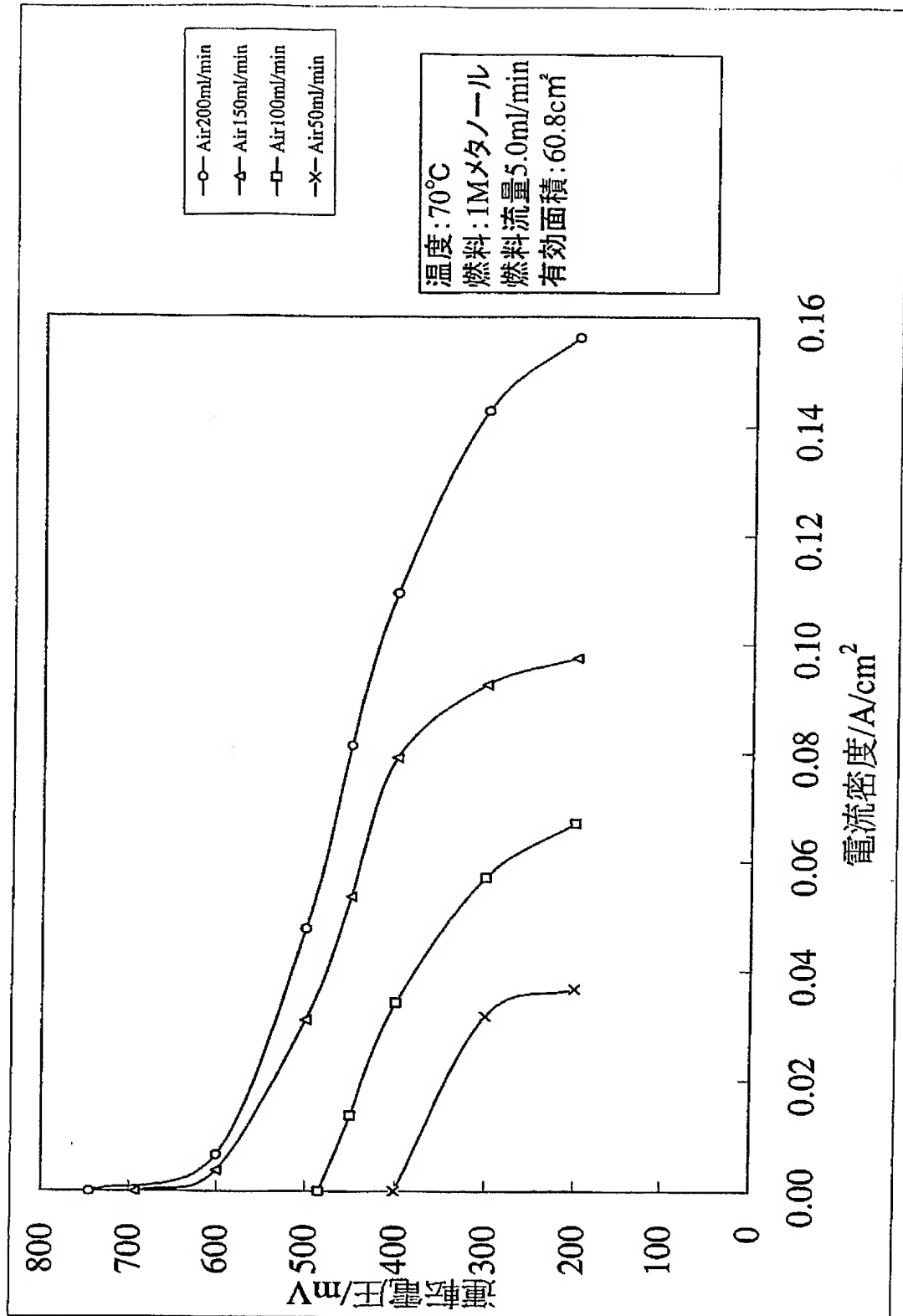
【図 4】



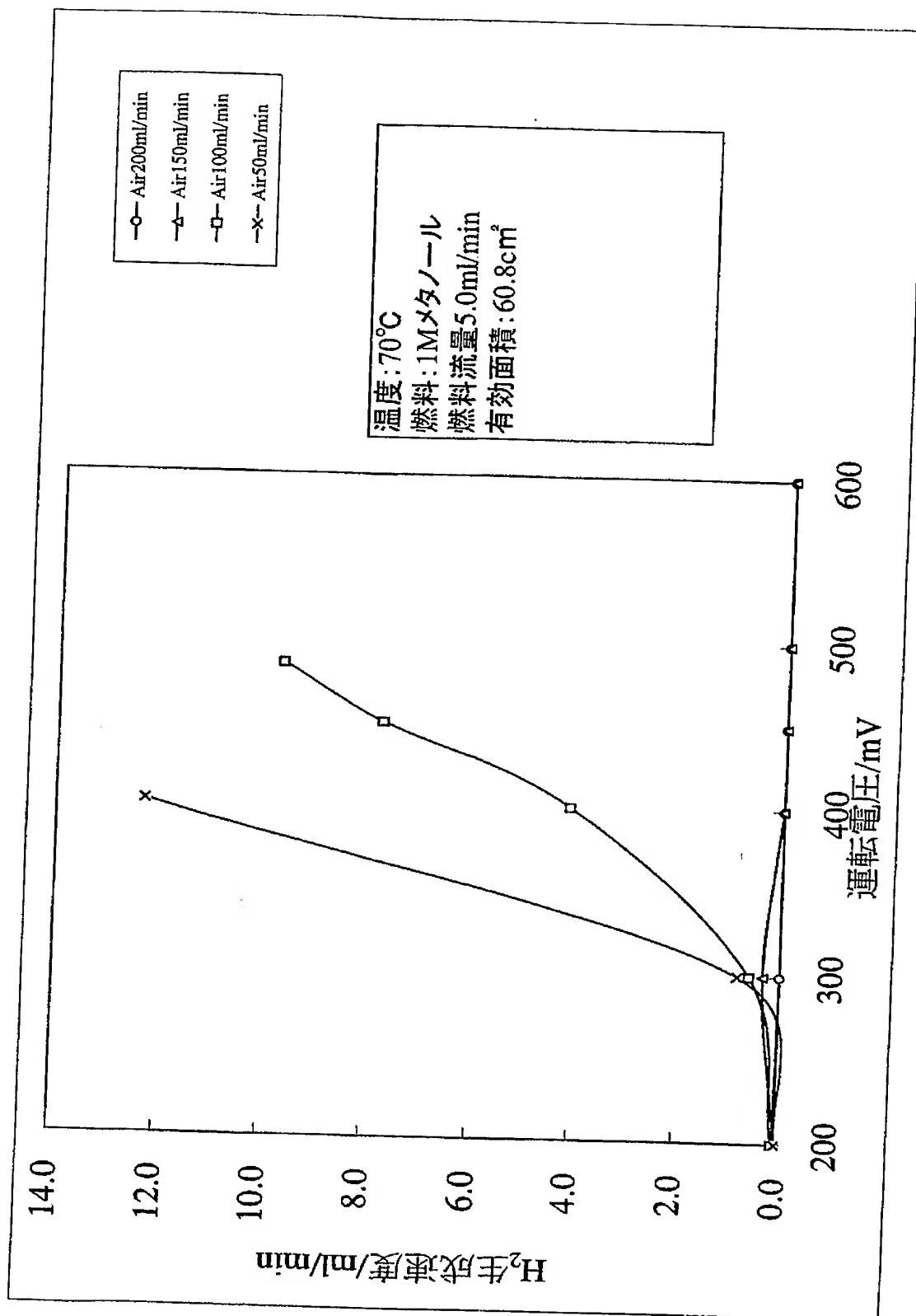
【図 5】



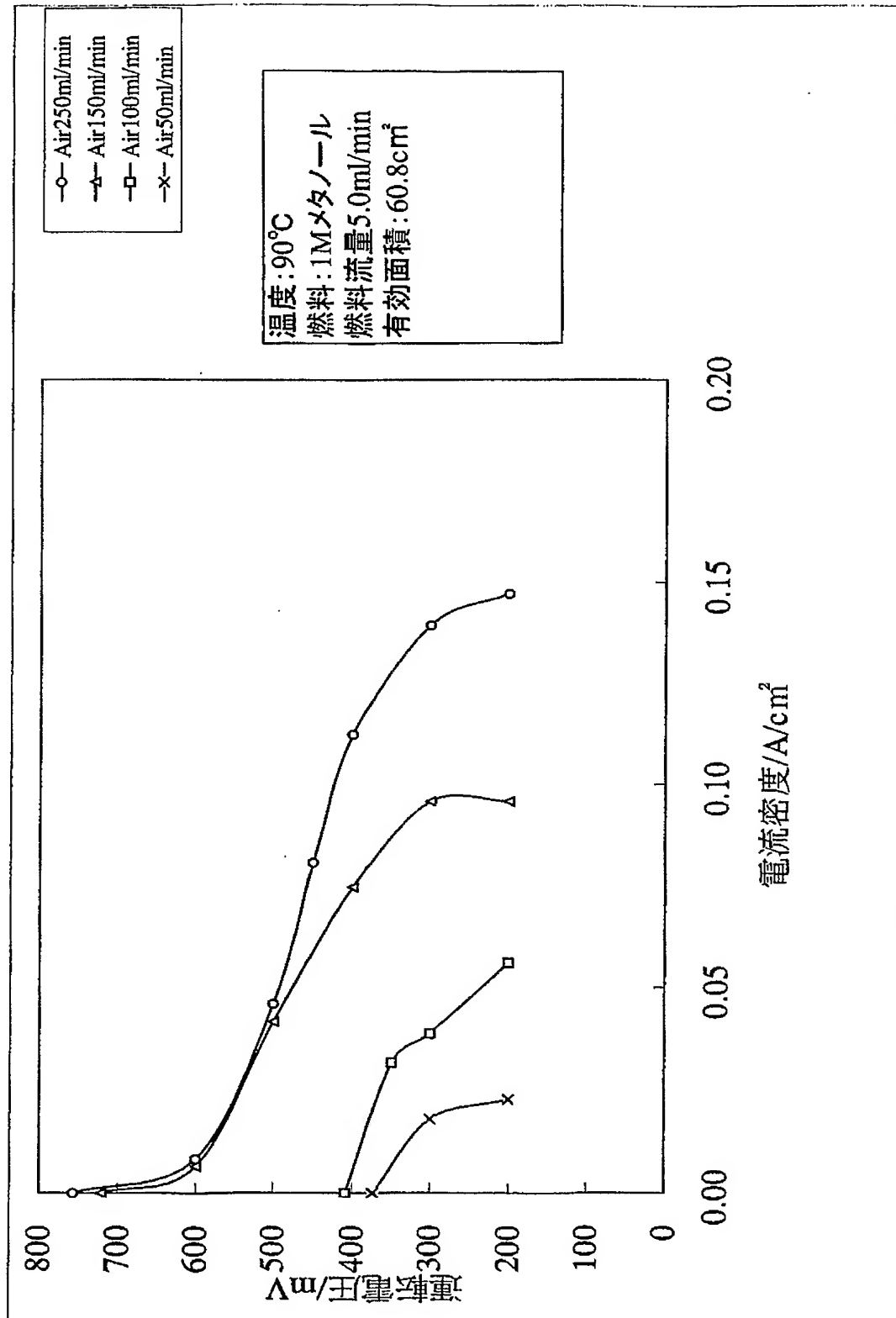
【図 6】



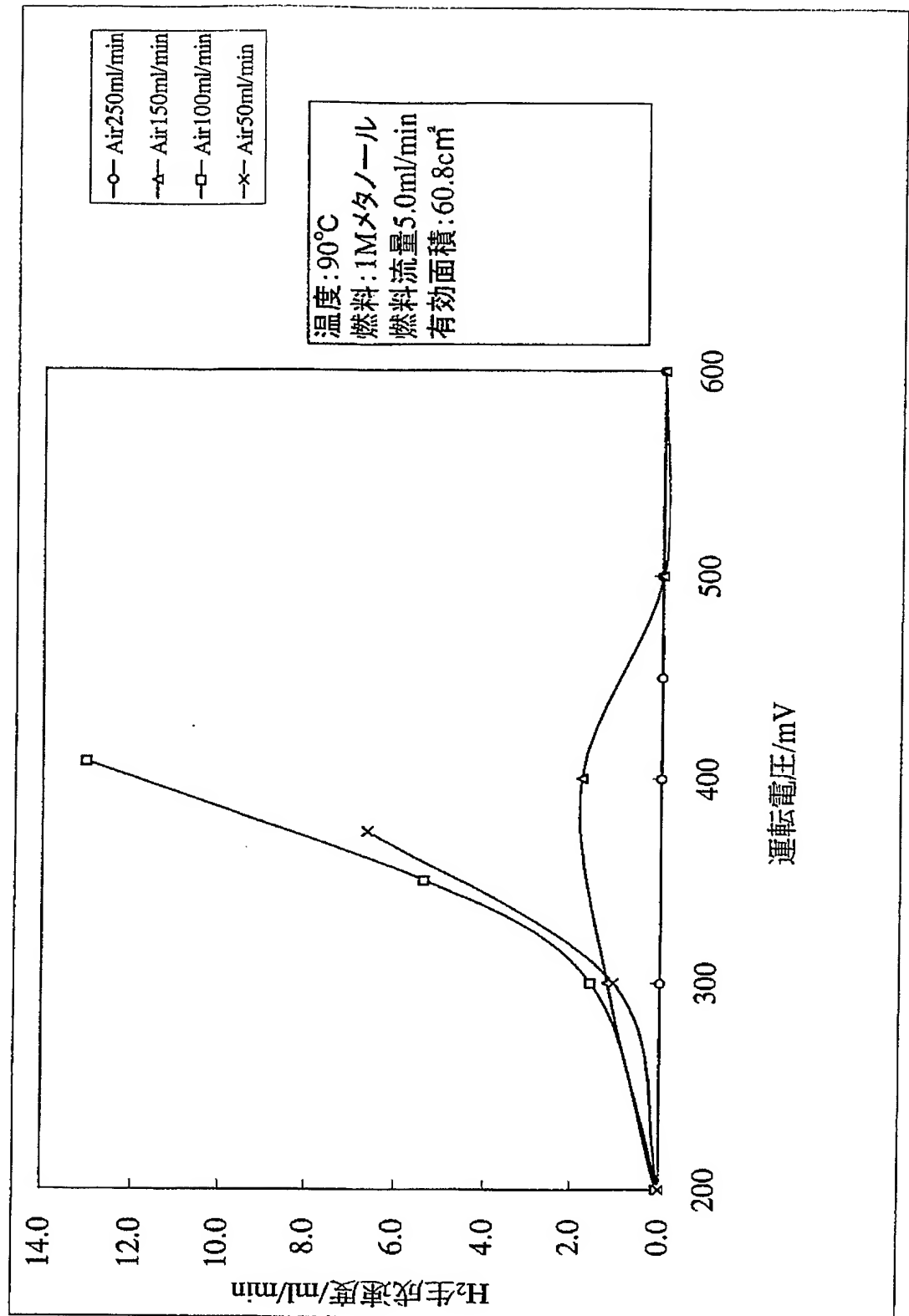
【図 7】



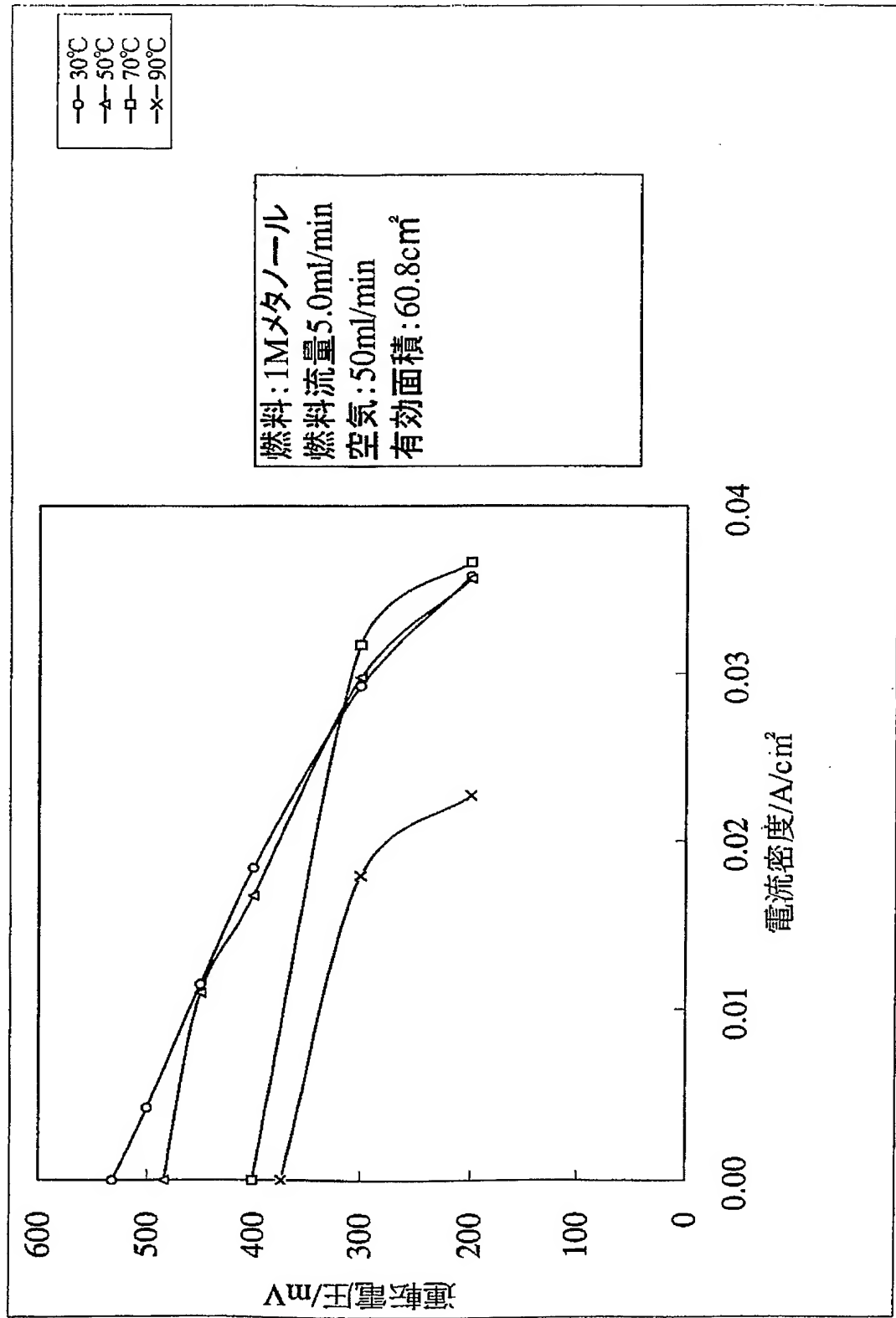
【図 8】



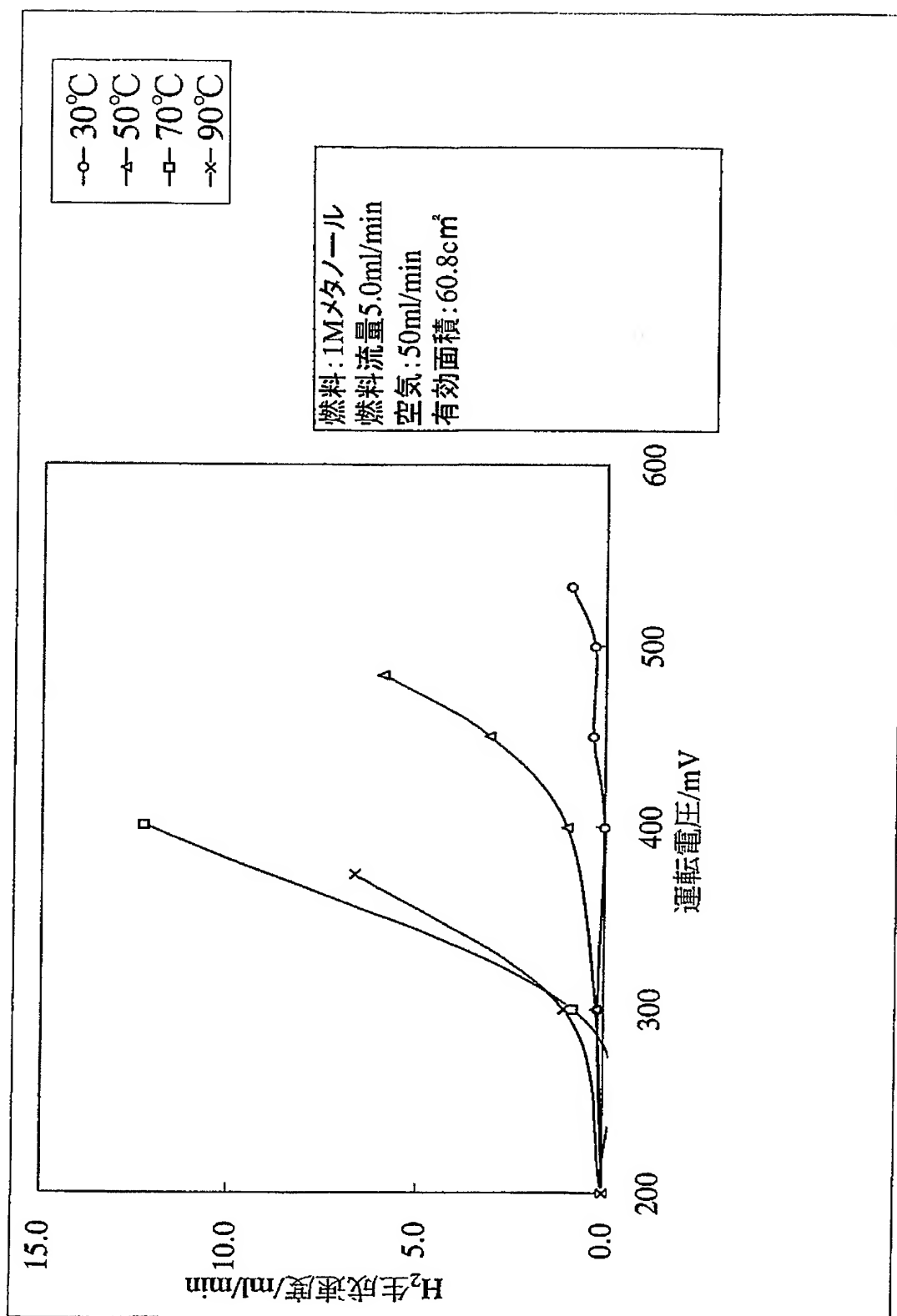
【図 9】



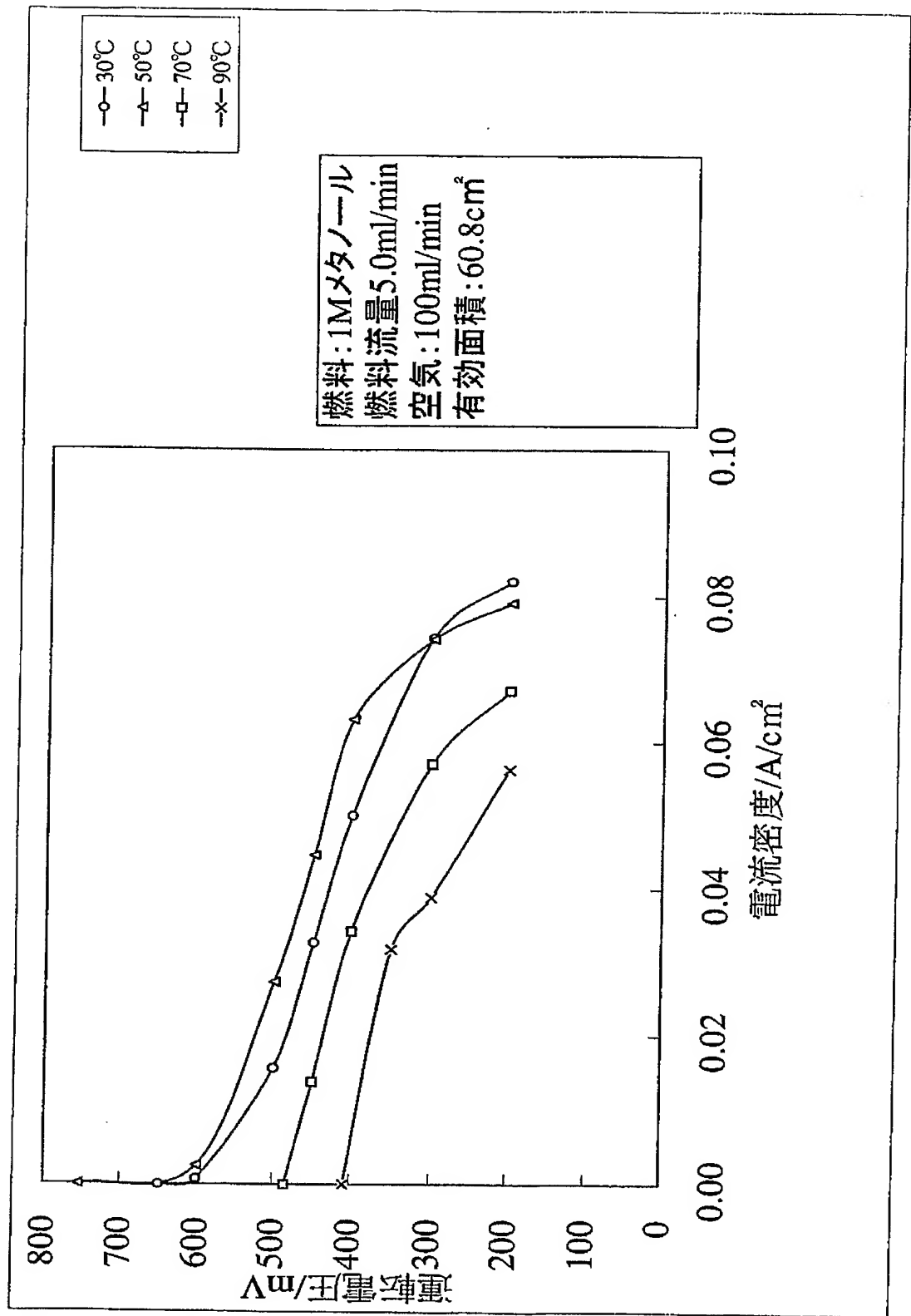
【図 10】



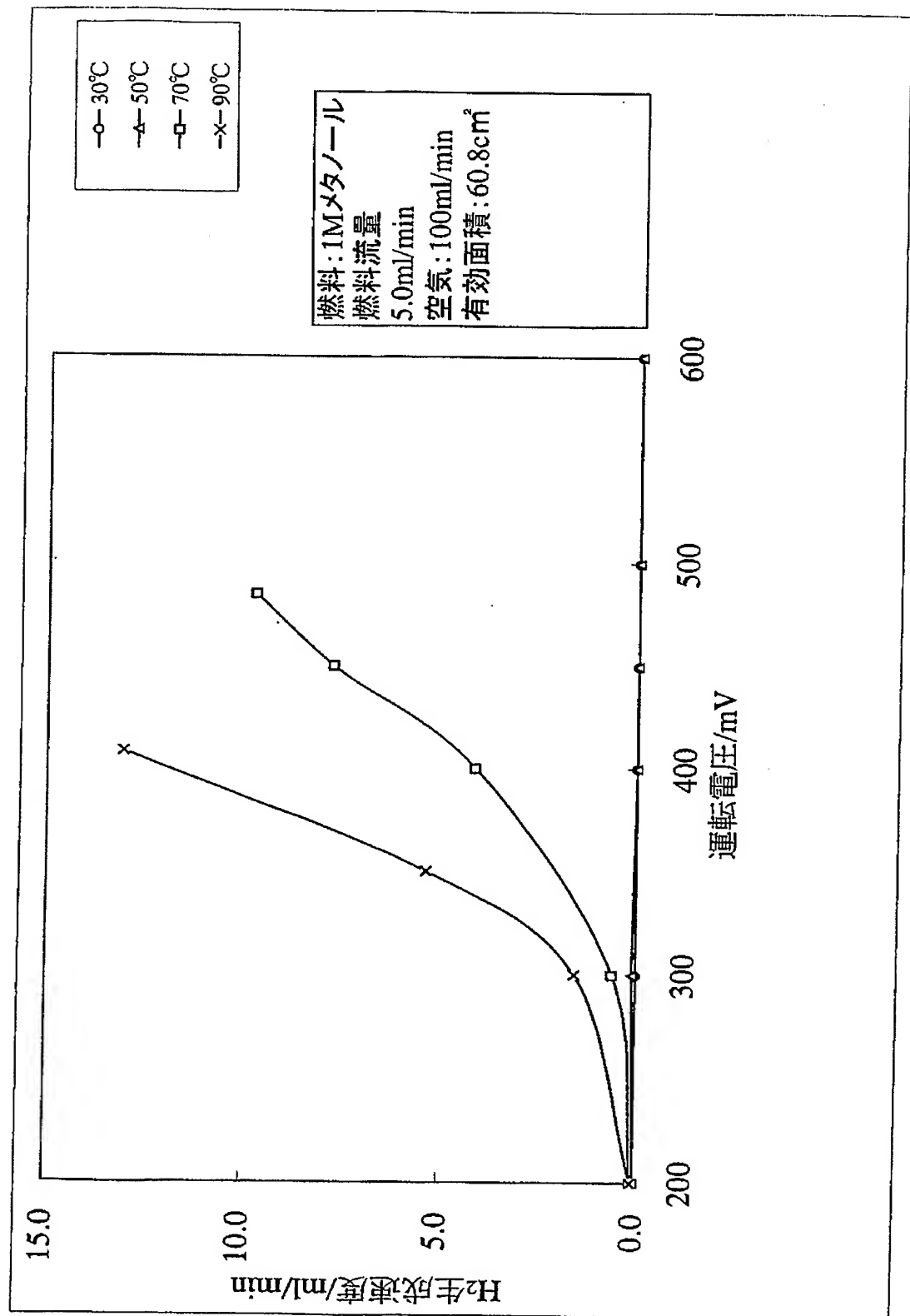
【図 11】



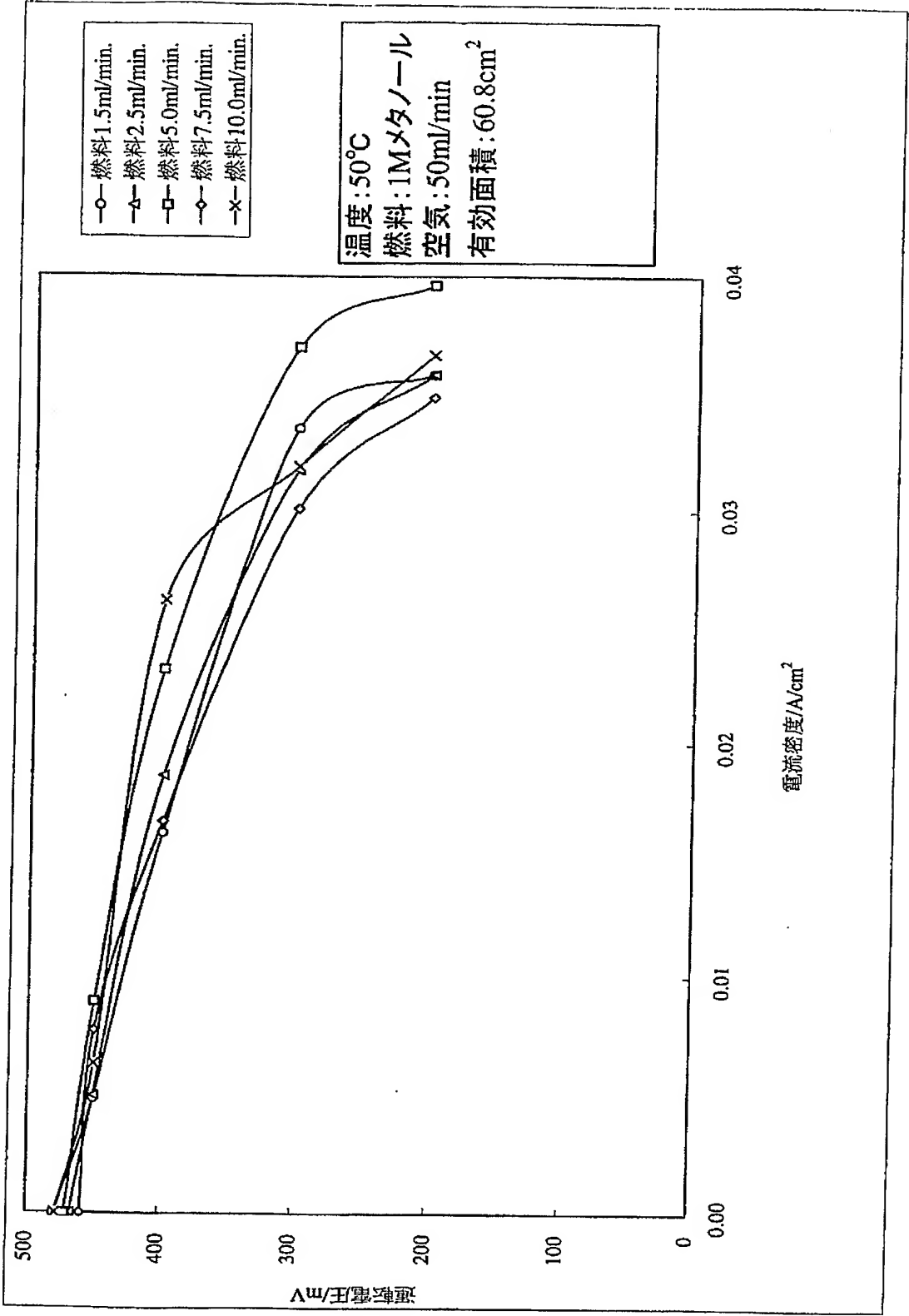
【図 12】



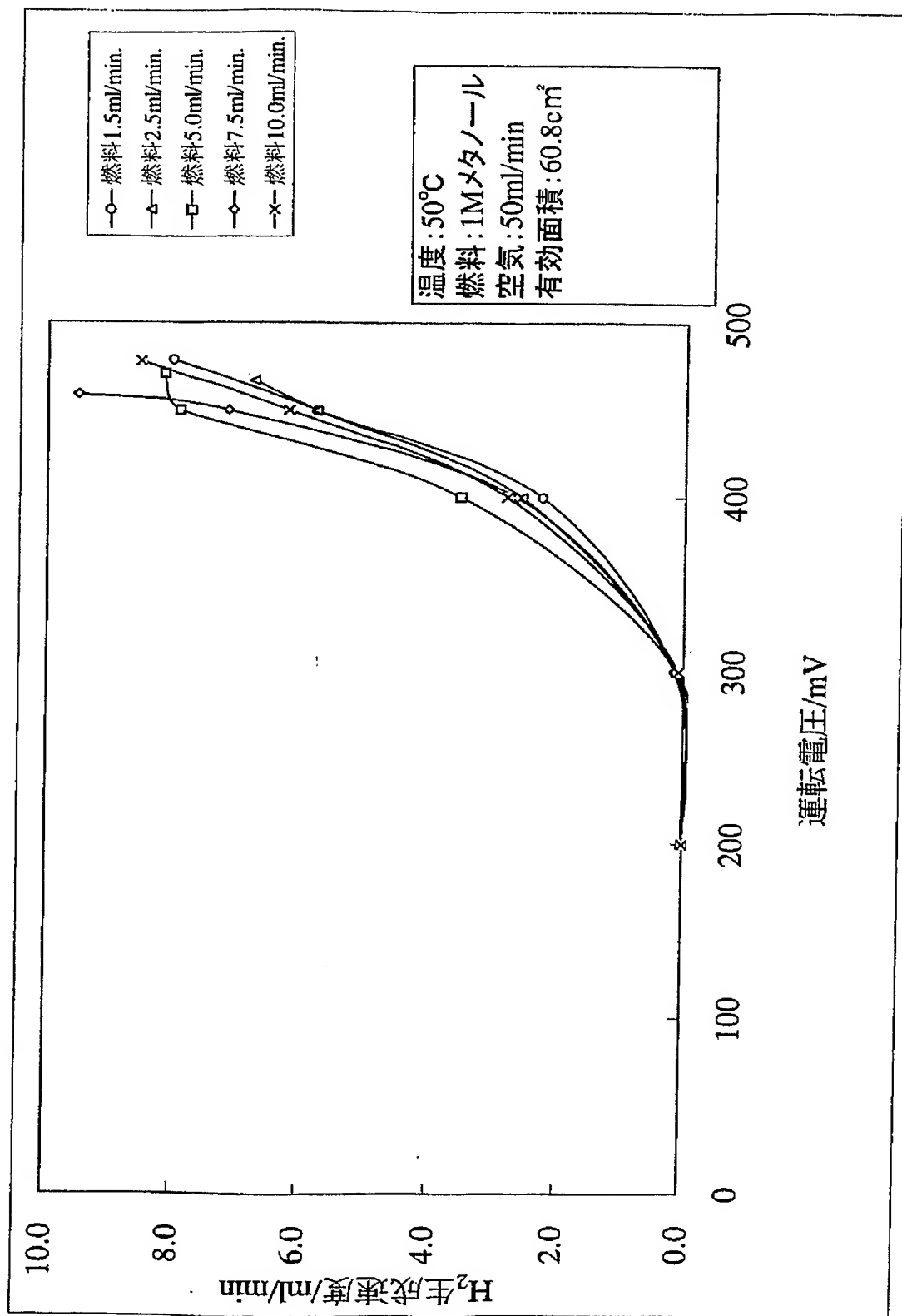
【図 13】



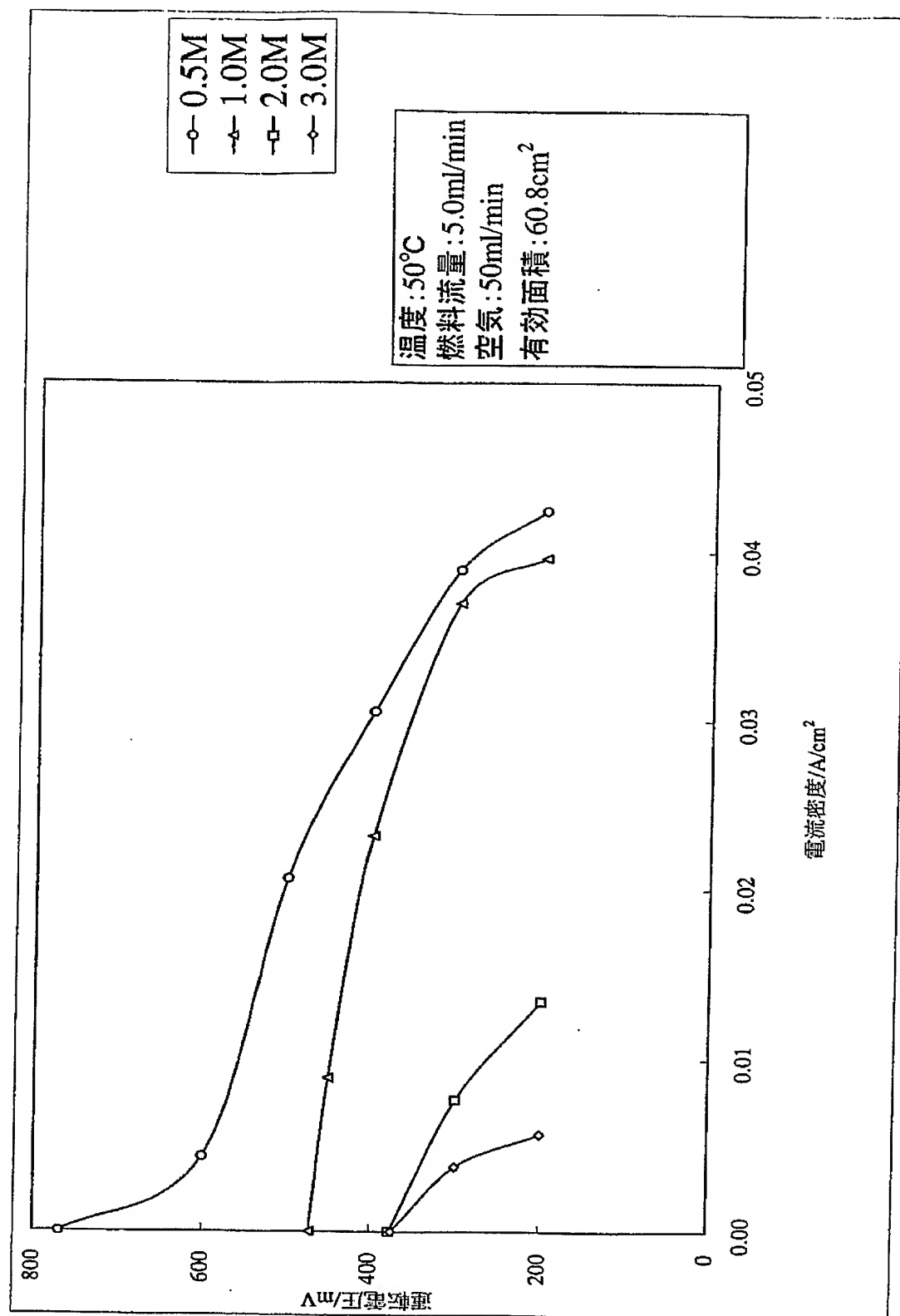
【図 14】



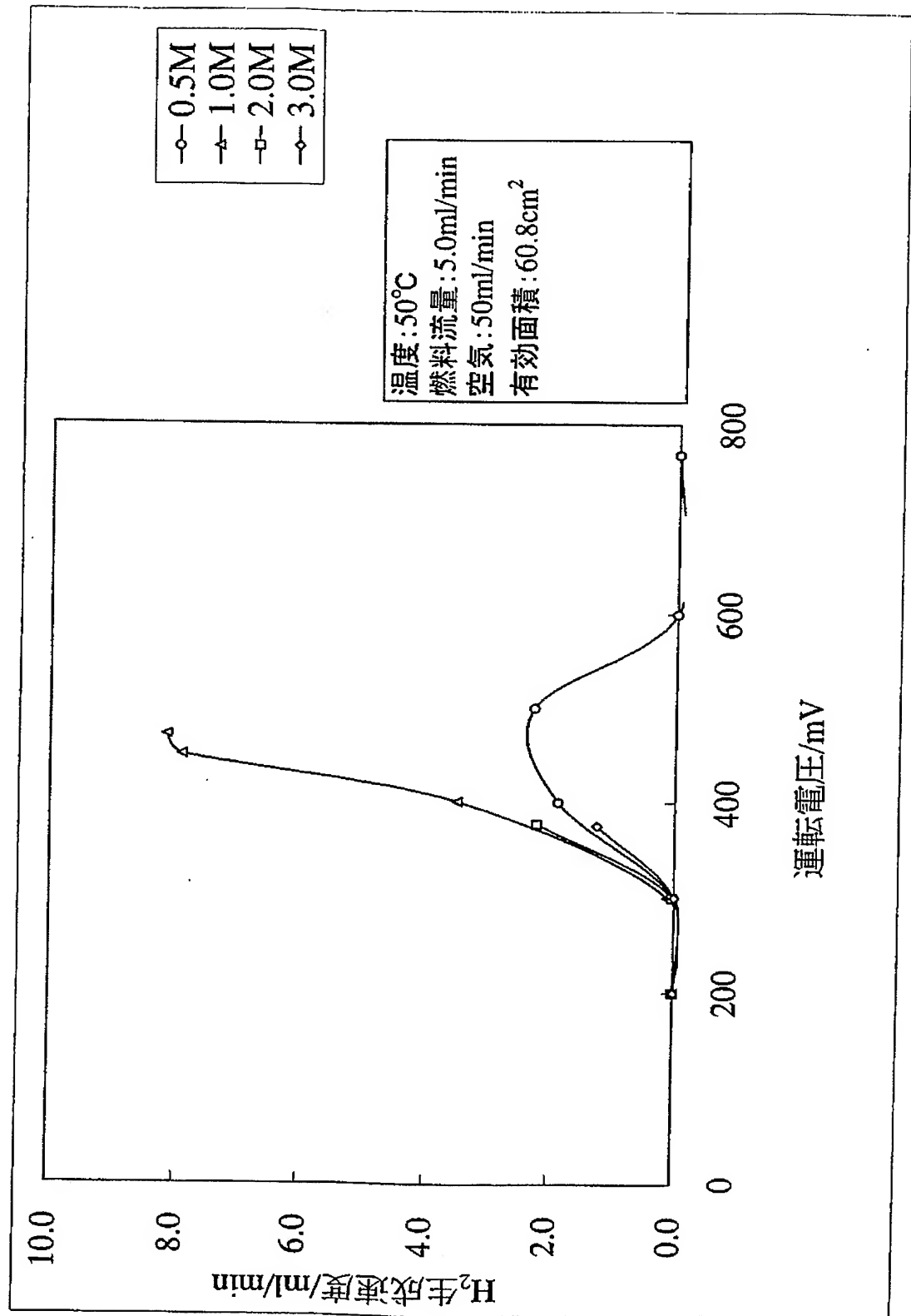
【図 15】



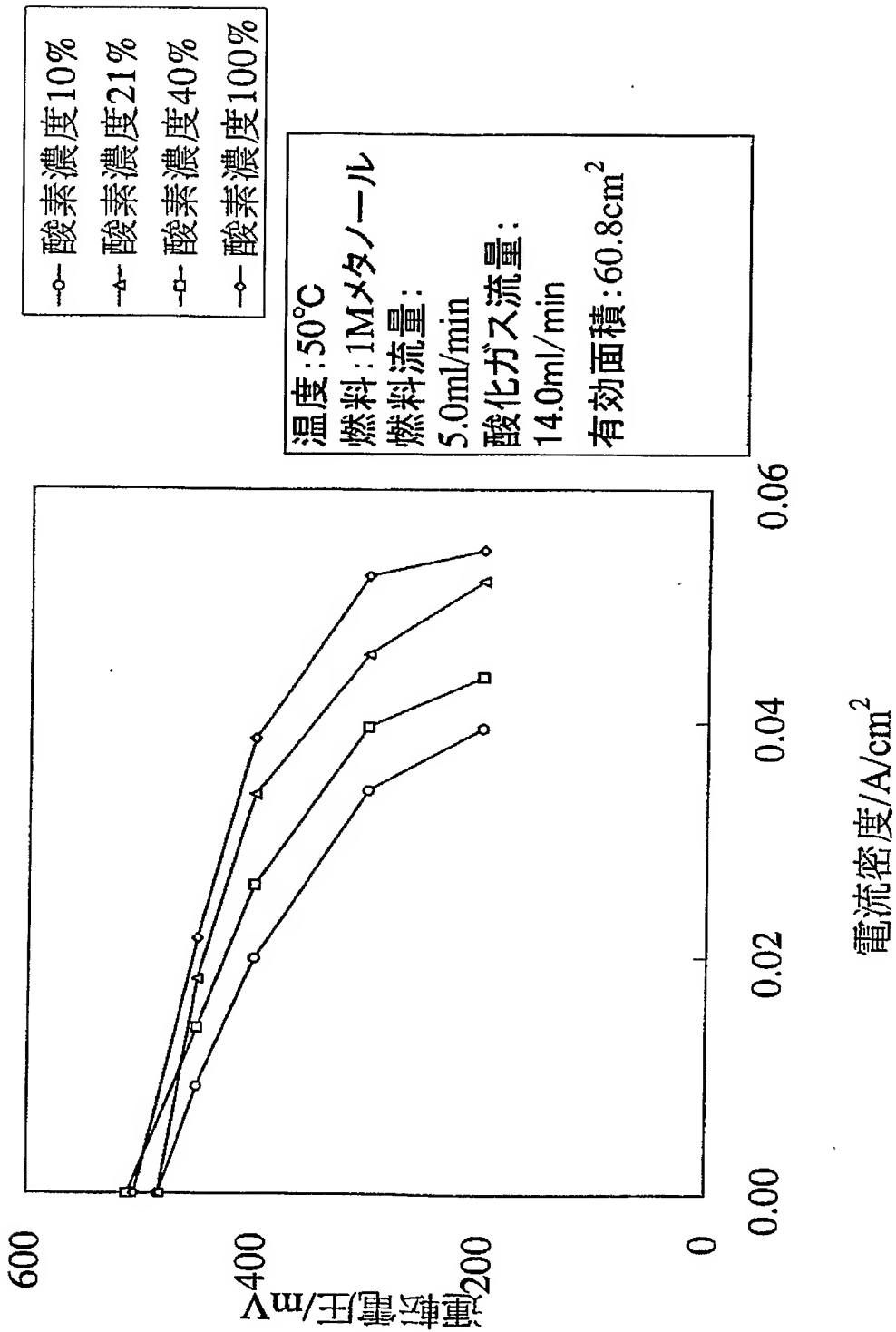
【図 16】



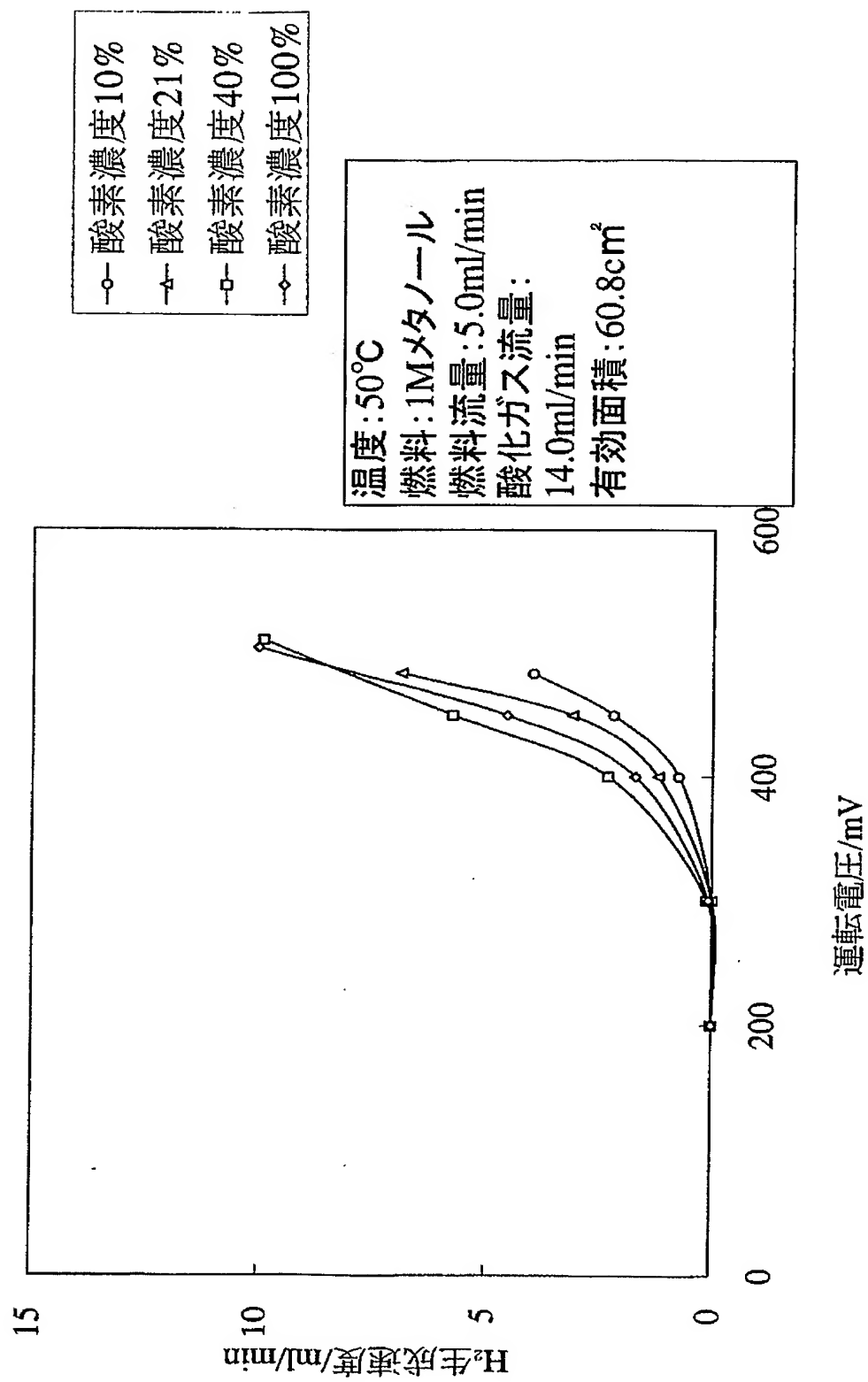
【図 17】



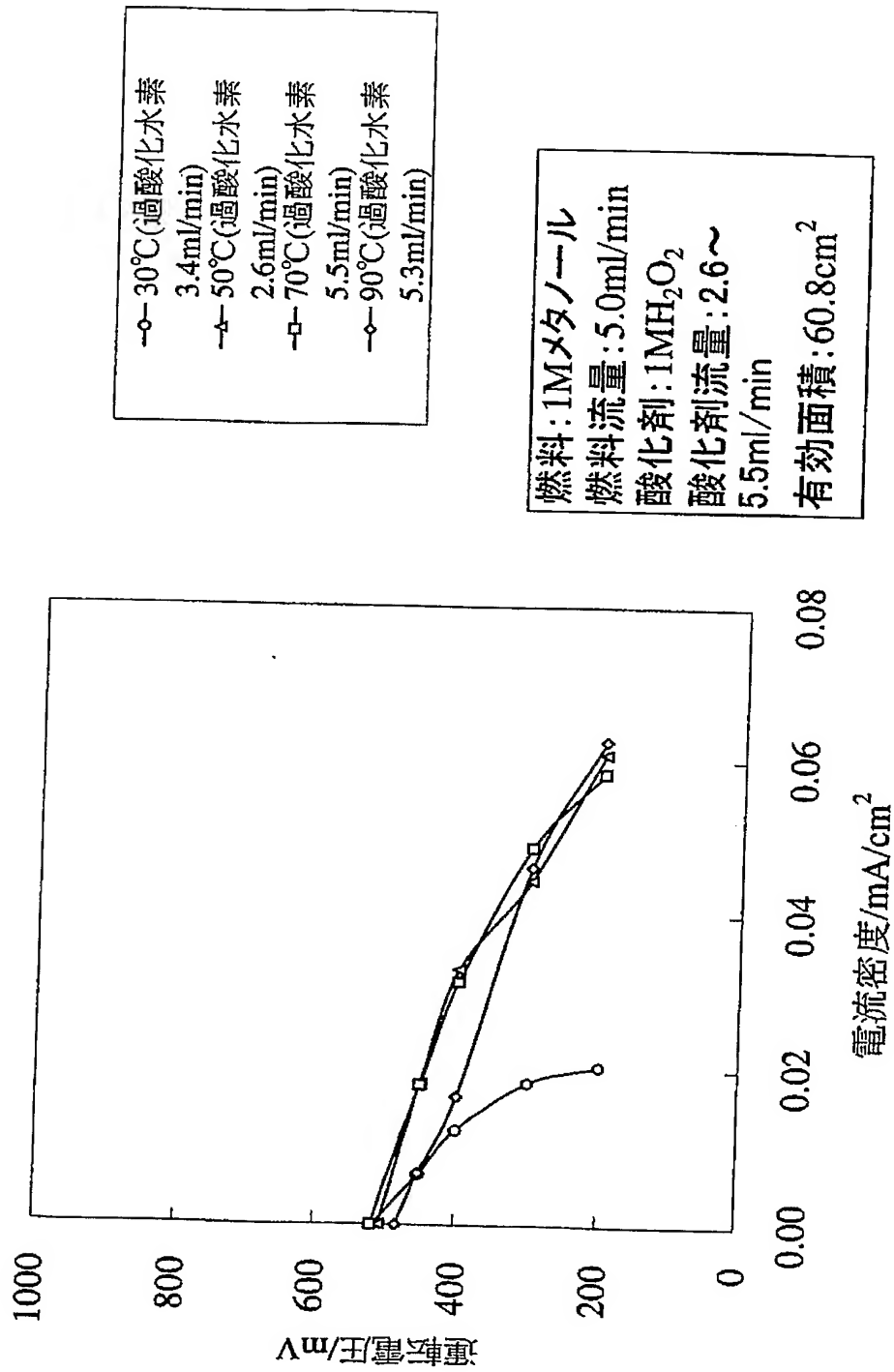
【図 18】



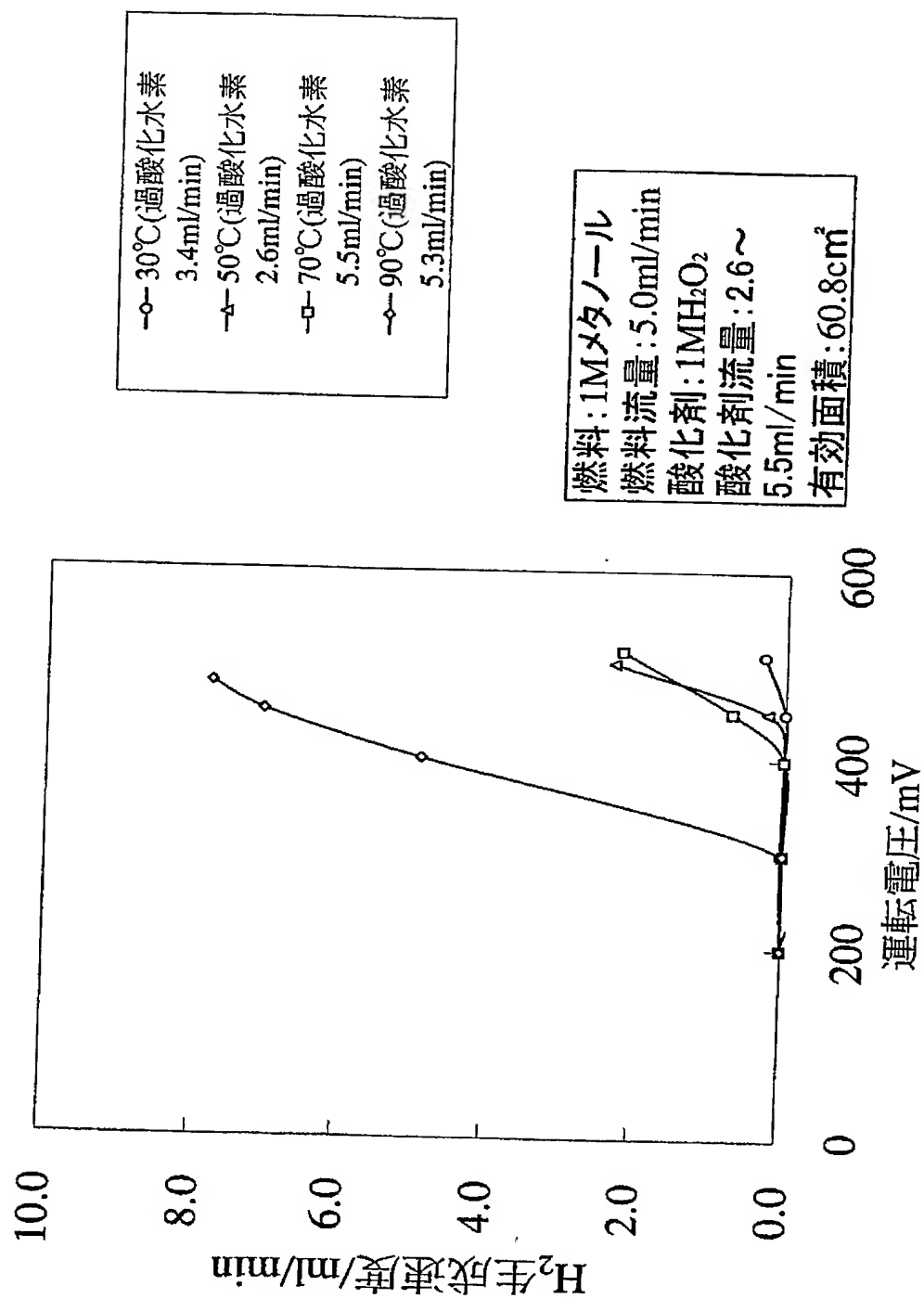
【図 19】



【図 20】



【図 21】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 電気エネルギーを取り出しながら、低温で有機物を含む燃料を分解し、窒素等の混入の少ない水素を含むガスを製造する水素製造方法及びその方法に使用する水素製造装置を提供する。

【解決手段】 有機物を含む燃料を分解し水素を含むガスを製造する水素製造方法及びその方法に使用する水素製造装置において、隔膜の一方の面に燃料極を設け、前記燃料極に前記有機物を含む燃料と水を供給し、さらに前記隔膜の他方の面に酸化極を設け、前記酸化極に酸化剤を供給することにより、前記燃料極を負極とし前記酸化極を正極として電気エネルギーを取り出しながら、前記有機物を含む燃料を分解し燃料極側から水素を含むガスを発生させることを特徴とする。また、前記燃料極と前記酸化極との間の運転電圧（300～600mV）を調整することにより、前記水素を含むガスの発生量を調整することを特徴とする。

【選択図】 図1

特願 2004-289216

ページ： 1/E

出願人履歴情報

識別番号

[000006688]

1. 変更年月日
[変更理由]
住所
氏名

1999年 7月 2日
住所変更
大阪府高槻市古曽部町二丁目3番21号
株式会社ユアサコーポレーション